Schweizerische Armee

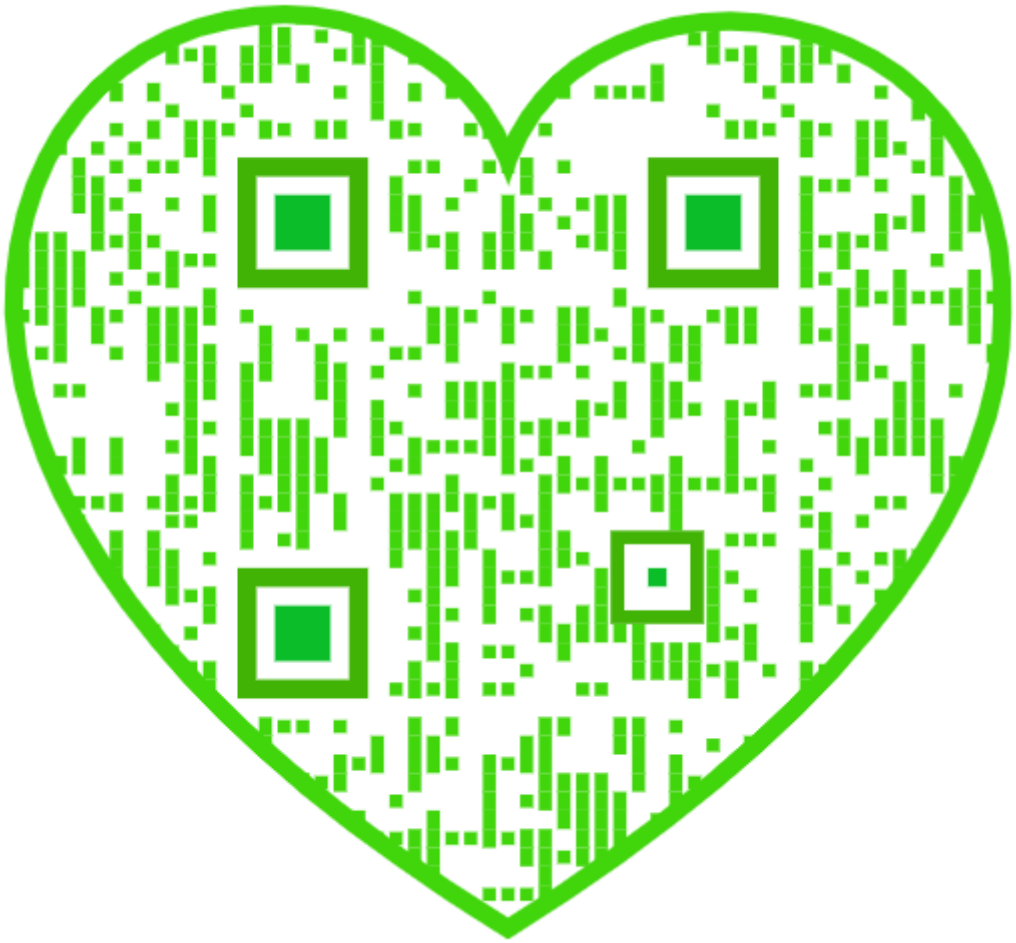
Reglement 65.364 d

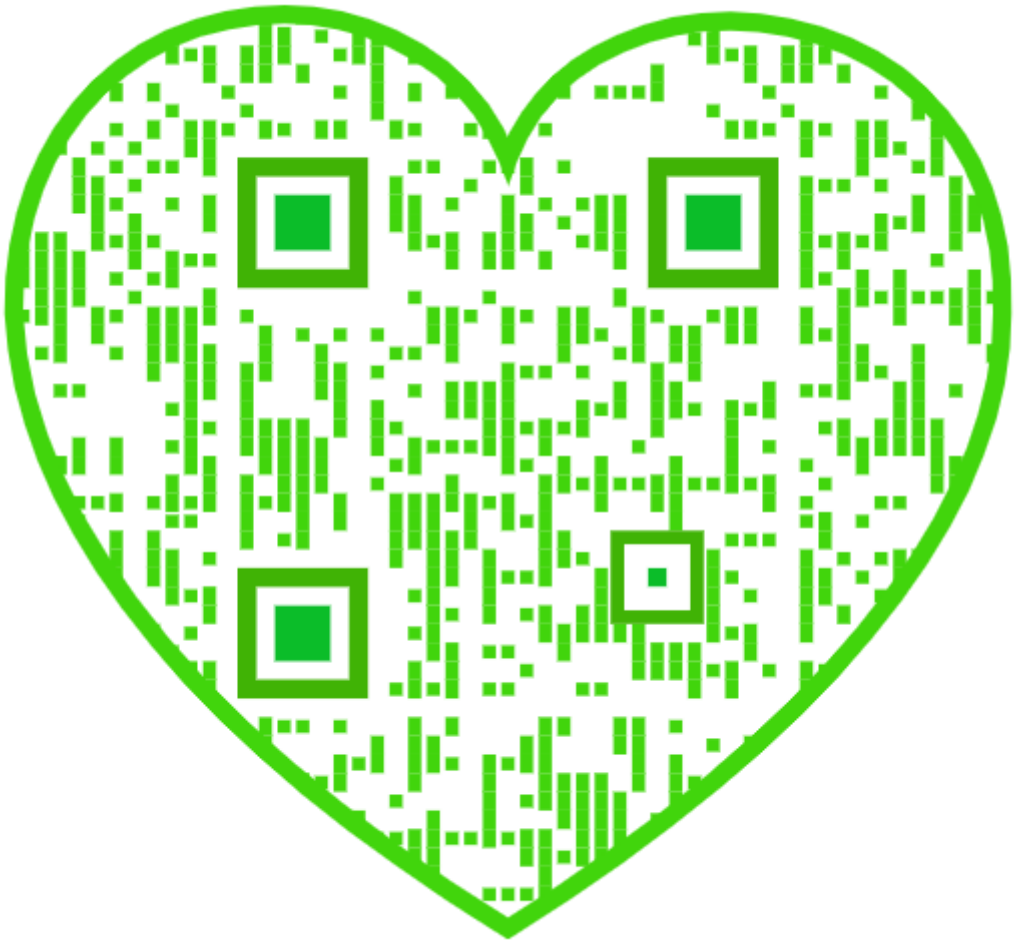
5,6 mm Sturmgewehr 1990

Anleitung für Truppenhandwerker

Gültig ab 1. Juli 1994

ALN 292 8131





Bemerkung

1. Das vorliegende Reglement regelt ausschliesslich den Reparaturdienst am 5,6 mm Stgw 90 und bildet die fachtechnische Grundlage für den Waffenmechaniker.

   Insbesondere die nachstehenden, sowohl für die Bedienungsmannschaft wie auch für den Waffenmechaniker gültigen Sachgebiete:

   - Technische Beschreibung (inkl Munition und Ausbildungsmaterial);
   - Technische Daten;
   - Handhabung;
   - Beschreibung des Zubehörs;
   - Wartung;
   - Sicherheitsvorschriften;
   - Zielfernrohr

   sind dem Reglement 53.99, "Das 5,6 mm Sturmgewehr 1990", zu entnehmen und sind im vorliegenden Reglement nicht erwähnt.

   Das Reglement 53.99 wird den Waffenmechanikerunteroffizieren und Waffenmechanikern als persönliches Exemplar abgegeben.

2. Meldungen und Anfragen von Waffenmechanikern über fachtechnische Angelegenheiten sind an den zuständigen Reparaturoffizier zu richten und von diesem auf dem Fachdienstweg weiterzuleiten an:

   KRIEGSMATERIALVERWALTUNG
   Abteilung Materialtruppen

   3602 Thun

INHALTSVERZEICHNIS

		Seite
1.	**Einführung**	1
1.1.	Allgemeines	2
1.2.	Arbeitsreihenfolge bei der Ausführung von Instandstellungen	2
2.	**Kontrollen**	5
2.1.	Funktionskontrolle	5
2.2.	Erweiterte Kontrolle	7
2.2.1.	Allgemeines	7
2.2.2.	Durchführung der erweiterten Kontrolle	8
3.	**Störungen und deren Behebung**	13
3.1.	Verhalten des Waffenmechanikers beim Auftreten von Störungen	13
4.	**Spezielle Reparaturarbeiten**	15
4.1.	Federring	15
4.2.	Bajonettarretierung	16
4.3.	Korn	18
4.4.	Gasrohrarretierung	21
4.5.	Visier	23
4.6.	Gasstange	28

		Seite
4.7.	Auszieher	30
4.8.	Ladegriffarretierung	32
4.9.	Zweibeinstütze	34
4.10.	Abzugvorrichtung	36
4.11.	Verschlusshalter	42
4.12.	Magazinhalter	44
4.13.	Kolben (Konfigurationsstand II)	46
4.14.	Kolben (Konfigurationsstand I)	49
4.15.	Pistolengriff	53
4.16.	Druckpunktvorrichtung	54
4.17.	Bajonett	56
5.	**Einstell- und Regulierarbeiten**	59
5.1.	Einschiessen der Waffe	59
5.1.1.	Allgemeines	59
5.1.2.	Durchführung des Einschiessens	59
5.2.	Einstellarbeiten	63
5.2.1.	Allgemeines	63
5.2.2.	Druckpunkt	63

		Seite
6.	**Aufbau und Funktion**	65
6.1.	Schussbereitschaft	65
6.2.	Schussauslösung	66
6.3.	Entriegelung und Rücklauf des Verschlusses	67
6.4.	Vorlauf und Verriegelung des Verschlusses	70
6.5.	Fangvorrichtung	71
6.6.	Abzugfunktionen	72
6.6.1.	Allgemeines	72
6.6.2.	Abzugvorrichtung gesichert	73
6.6.3.	Einzelfeuer	74
6.6.4.	3-Schuss-Automatik	77
6.6.5.	Seriefeuer	83
7.	**Schlussbestimmungen**	87
Anhang 1	**Mechanikerarbeiten der Unterhaltsstufe 3 (Basis)**	89

Reglement des Direktors der Kriegsmaterialverwaltung betreffend

5,6 mm Sturmgewehr 1990

vom 25. Januar 1994

erlassen, gestützt auf Artikel 3 Absatz 2 der Verordnung des Eidgenössischen Militärdepartementes vom 24. März 1976 über den Erlass von militärischen Vorschriften.

1. Einführung

Figur 1

5,6 mm Sturmgewehr 1990

1.1. Allgemeines

Der Waffenmechaniker stellt die Reparaturen aller Waffen seines Zuständigkeitsbereiches sicher.

Er muss in der Lage sein:
- die Vorgesetzten und Kameraden bezüglich Wartung zu beraten;
- anhand von Reglementen und Katalogen alle anfallenden Arbeiten und Reparaturen an Waffen und Geräten entsprechend den Reparaturkompetenzen seiner Unterhaltsstufe auszuführen;
- die anfallenden Arbeiten innerhalb seines Arbeitsplatzes gewandt und sicher auszuführen;
- seine Kenntnisse über die Papierführung, den Reparaturablauf sowie die Beschaffung von Material zweckmäsig einzusetzen.

1.2. Arbeitsreihenfolge bei der Ausführung von Instandstellungen

1. Entladen
2. Allgemeine Beurteilung (Lesen der Reparaturetikette)
3. Funktionskontrolle gemäss Ziffer 2.1.
4. Truppenzerlegung ausführen, zusätzliche Zerlegung gemäss Diagnose
5. Reinigen der Bestandteile inklusive Lauf
6. Erweiterte Kontrolle ausführen
7. Defekte und fehlende Bestandteile gemäss Reparaturkompetenz ersetzen (Verwendung der Waffenmechanikerausrüstung oder Materialbeschaffung)
8. Schmieren nach Schmiervorschriften
9. Zusammensetzen der Waffe, Zwischenkontrolle

10. Einstellarbeiten überprüfen, evtl vornehmen
11. Funktionskontrolle gemäss Ziffer 2.1.
12. Ausfüllen der Reparaturetikette, roter Teil (ausgeführte Arbeiten, verwendetes Material)
13. Schlusskontrolle durch Werkstattchef
14. Waffenausgang in der Reparaturkontrolle eintragen und visieren

Bemerkung
- Periodische Ergänzung der Waffenmechanikerausrüstung.
- Bei Mangel an Ersatzteilen kann im Kriegsfall oder auf besonderen Befehl aus mehreren defekten Waffen eine funktionstüchtige Waffe hergestellt werden.

2. Kontrollen

2.1. Funktionskontrolle

Zeitbedarf: ca 15 min

Die Funktionskontrolle ist nach jeder Zerlegung sowie vor und nach den Reparaturarbeiten durchzuführen (Magazin nicht eingesetzt, Seriefeuersperre ausgeschaltet -weisser Punkt nicht sichtbar-).

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Waffe entladen

2. Festen Sitz des Bajonetts kontrollieren

3. *Gasdüse*
   - prüfen, ob sich die Gasdüse leicht verstellen lässt und ob sie in den Stellungen senkrecht und schräg einrastet
   - Gasdüse senkrecht stellen

4. *Zielvorrichtung kontrollieren*
   - Drehbarkeit der Visiertrommel;
   - Funktion des Nachtkornes.

5. Kontrollieren, ob die Ladegriffarretierung im Ladegriff eingerastet ist

6. *Funktionen kontrollieren*
   - Sicherungshebel auf "S", Ladebewegung ausführen, Abzug drücken
     Schlaghammer darf nicht auslösen, Abzug muss blockiert sein
   - Sicherungshebel auf "1", Abzug drücken und festhalten
     Schlaghammer muss auslösen
     Bei zurückgezogenem Abzug eine Ladebewegung ausführen
     Schlaghammer darf nicht auslösen
     Abzug loslassen und erneut abdrücken
     Schlaghammer muss auslösen

- Sicherungshebel auf "3", Ladebewegung ausführen, Abzug drücken und festhalten
  Schlaghammer muss auslösen
  Bei durchgedrücktem Abzug eine *zweite* Ladebewegung ausführen (Verschluss langsam nach vorne gleiten lassen)
  Schlaghammer muss auslösen, sobald der Verschluss geschlossen ist
  Bei durchgedrücktem Abzug eine *dritte* Ladebewegung ausführen (Verschluss langsam nach vorne gleiten lassen)
  Schlaghammer muss auslösen, sobald der Verschluss geschlossen ist
  Bei durchgedrücktem Abzug eine *vierte* Ladebewegung ausführen (Verschluss langsam nach vorne gleiten lassen)
  Schlaghammer darf nicht auslösen
  Abzug loslassen

- Sicherungshebel auf "20", Kontrolle analog Stellung "3" ausführen (mindestens 5 Ladebewegungen)
  Schlaghammer muss jedesmal auslösen

- *Druckpunkt*
  Ladebewegung ausführen, Sicherungshebel auf "1", mehrmals prüfen, ob Druckpunkt spürbar

7. Sicherungshebel kontrollieren
   - Kontrolle des Auslösewiderstandes
   - lässt sich der Sicherungshebel ohne grossen Widerstand betätigen, ist die Waffe durch den Waffenmechaniker oder das Zeughaus zu kontrollieren

8. Leeres Magazin einsetzen, festen Sitz kontrollieren

9. *Verschlusshalter*
   - Ladebewegung ausführen
     Verschluss muss in der hinteren Stellung gefangen werden
   - Verschlusshalter hochdrücken
     Verschluss muss nach vorne schnellen
   - Abdrücken, sichern

10. *Kolben*
    - Einrastung des umgelegten Kolbens
    - Arretierung durch die Kolbensicherung

2.2. Erweiterte Kontrolle

***Zeitbedarf**: ca 60 min*

2.2.1. Allgemeines

Die erweiterte Kontrolle hat den Zweck, die Einsatzbereitschaft der Waffe und die Funktionssicherheit der wichtigen Teile zu gewährleisten.

Sie wird durchgeführt:
- an Waffeninspektionen;
- zur Feststellung von Störungsursachen;
- bei Instandstellungen und Reparaturen;
- auf besonderen Befehl.

Für die erweiterte Kontrolle ist die Zerlegung auszuführen, die Waffe zu reinigen und zu entfetten.

Die erweiterte Kontrolle dient auch als Teilkontrolle an den entsprechenden Hauptgruppen.

Normalerweise wird die erweiterte Kontrolle durch den Waffenmechaniker ausgeführt.

Vor dem Zusammensetzen ist die Schmierung gemäss den Schmiervorschriften *(Ziffer 4.3. im Regl 53.99)*. durchzuführen.

An den Waffeninspektionen können für einfache Kontrollen an den Bestandteilen auch geeignete Kaderleute der Truppe zur Unterstützung des Waffenmechanikers eingesetzt werden.

2.2.2. Durchführung der erweiterten Kontrolle

Die Bestandteile sind zu kontrollieren auf:

- Oberfläche, Abnützungen;
- Deformationen, Beschädigungen;
- Risse, Brüche, Zustand der Verbindungen (Lötstellen, Vernietungen);
- Nummerngleichheit.

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Lauf mit Verschlussgehäuse und Gaseinheit

a. Lauf

- Laufinneres und Patronenlager:	mit der Lauflupe von beiden Seiten her kontrollieren und beurteilen (Laufzustand)
- Laufkaliber:	mit der Maxikaliberlehre von der Mündung her kontrollieren
- Feuerscheindämpfer:	Deformationen, Beschädigungen
- Ringfeder:	Zustand und Federung

- Kornträger mit Bajonettarretierung:	Deformationen, Beschädigungen, Federung Arretierstift zu Gasrohrarretierung
- Korn:	Zustand, Uebereinstimmung der Markierungen, Gängigkeit des Nachtkorns, Leuchtquelle

b. Verschlussgehäuse

- Gehäuse:	Risse, Deformationen, Verbindungen
- Verschlusslippe:	Risse, Verbindungen
- Visier:	Rastung der Visiertrommel, Rastung der Korrekturschrauben, Beschädigungen, Leuchtquellen. Wenn Visierung extrem verstellt, Kornstellung kontrollieren, eventuell einschiessen

c. Gaseinheit

- Gasrohr:	Deformationen, Verbindungen, Zustand
- Gasdüse:	Deformationen, Zustand, Gängigkeit, Pulverrückstände
- Gasstange mit Schliessfeder:	Verbindungen, Zustand, Beschädigungen

2. Verschluss

- Verschlusskopf:	Zustand, Risse, Rostbildung
- Auszieher:	Zustand, Risse, Federung
- Zündstift:	Zustand der Zündstiftspitze, Deformationen
- Zündstiftfeder:	Zustand
- Verschlussträger:	Verbindung der Ladegriffarretierung
- Ladegriff:	Ladegriffarretierung mit Ladegriff kontrollieren

3. Handschutz mit Zweibeinstütze

- Handschutz:	Risse, Verbrennungen, Zustand
- Zweibeinstütze:	Rastung, Zustand

4. Abzugvorrichtung mit Kolben

a. Abzugvorrichtung

- Abzuggehäuse:	Zustand, Risse, Verbindungen, Lötstellen
- Abzugteile:	Risse, Deformationen, Zustand
- Achsen:	durch Sicherungsfeder gesichert
- Sicherungshebel:	sicheres Einrasten des Sicherungshebels in den Stellungen "S", "1", "3", "20"

- Seriefeuersperre:	selbsthemmend
- Abzugbügel:	Rastung, Zustand
- Verschlusshalter:	Federung
- Magazinhalter:	Federung
- Pistolengriff und Deckel:	Zustand, Risse
- Namensplättchen:	Name, Vorname, Matrikelnummer
- Abzuggehäusebolzen:	bei eingesetztem Abzuggehäusebolzen Festsitz der Feder durch Druck kontrollieren, Zustand, Federung

b. Kolben

- Kolbensicherung:	Zustand, Einrastung
- Kolben:	Zustand, Risse, richtige Klipsmontage

5. Magazin

- Magazinkasten:	Zustand, Deformationen, Risse
- Magazinkrallen:	auf der ganzen Länge prüfen (Abnützung)
- Magazinstollen und Koppelung:	Zustand, Abnützung
- Magazinboden:	Zustand, Risse

- Magazinbodenhalter:	Zustand
- Magazinfeder:	Zustand
- Zubringer:	Zustand, Gängigkeit im Magazinkasten

6. Zubehör

- Tragriemen:	Zustand
- Bajonett mit Scheide:	Zustand, Deformationen, Beschädigungen, Federung der Klemmwalze
- Ladehilfe:	Zustand
- Putzzeug:	Zustand der Einzelteile kontrollieren, nach Bedarf retablieren

3. Störungen und deren Behebung

3.1. Verhalten des Waffenmechanikers beim Auftreten von Störungen

- Kann eine Waffe durch den Schützen oder dessen Vorgesetzten nach Vorschriften des entsprechenden Reglementes nicht entladen oder entstört werden, ist der Waffenmechaniker beizuziehen. Der Waffenmechaniker handelt stets nach dem Grundsatz: "Zuerst überlegen, dann handeln".
- Kann eine Waffe nicht sofort entladen werden und besteht Selbstzündergefahr (erhitzter Lauf, 140 °C) ist mindestens 5 Minuten zu warten.
- Eine Waffe muss in der Stellung belassen werden, solange sie geladen ist.
- Durch geschickte Fragestellung an den Schützen oder dessen Vorgesetzten und eigene Beobachtungen stellt der Waffenmechaniker eine Diagnose und versucht zielgerichtet, so die Störungsursache zu finden (Zufuhr-, Zünd-, Wegfuhr- und besondere Störungen).
- Unnötige Leute und Zuschauer sind wegzuweisen, damit in Ruhe und überlegt gearbeitet werden kann.
- Solange die Waffe geladen ist, darf niemand ausser dem Waffenmechaniker an der Waffe manipulieren. Dies gilt für jedermann, gleich welchen Grades.
- Bei Unklarheiten nimmt der Waffenmechaniker seine Fachreglemente zu Hilfe, oder er wendet sich an seinen fachtechnischen Vorgesetzten.

Ist es dem Waffenmechaniker ausnahmsweise nicht möglich, die Waffe zu entladen, so hat der fachtechnische Vorgesetzte dafür zu sorgen, dass die Blindgängermeldezentrale (BMZ) informiert wird. Die Tf Nr ist dem Reglement 51.23 "Organisation der Kurse der Armee" (OKA) (Beilage "Adressverzeichnis") zu entnehmen (im Besitze jedes Truppenkommandanten).

Legende zu Figur 2

1 Feuerscheindämpfer
2 Lauf
3 Federring

4. Spezielle Reparaturarbeiten

Erweiterte Zerlegung für den Bestandteilersatz und für die Instandstellungsarbeiten.

4.1. Federring

a. Ausbau

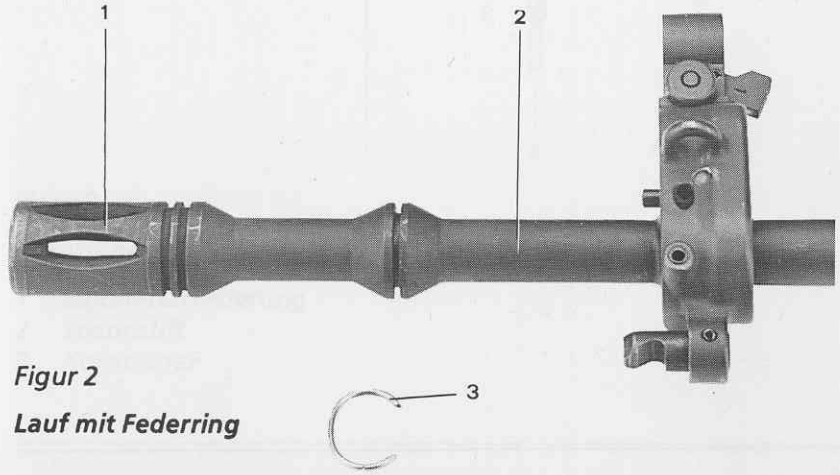
ARBEITSREIHENFOLGE
Mit zwei passenden Schraubenziehern an den beiden Federenden ansetzen und Federring wegstossen

b. Detailkontrolle

- Guter Zustand und Federung des Federrings.
- Feuerscheindämpfer und Lauf weisen keine Deformationen u Beschädigungen auf.

c. Einbau

ARBEITSREIHENFOLGE
Federring in der Nute ansetzen und von Hand hineindrücken



Figur 2

Lauf mit Federring

4.2. Bajonettarretierung

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Spannstift mit Durchschlag herausschlagen
2. Bajonettarretierung herausziehen

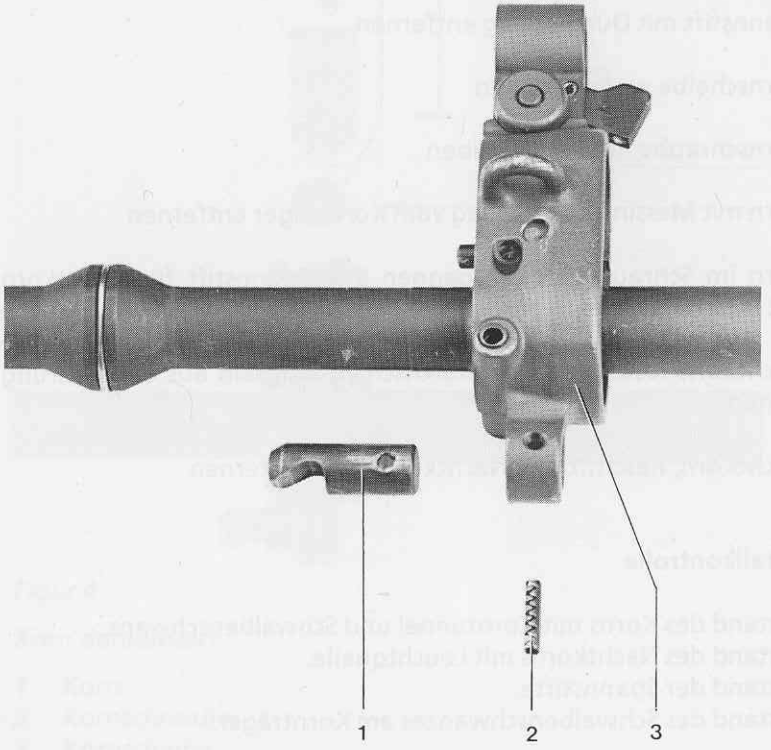
b. Detailkontrolle

Zustand der Bajonettarretierung und des Spannstiftes

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Bajonettarretierung mit der Anfräsung nach unten in die Bohrung schieben
2. Mit Durchschlag Bohrung zentrieren
3. Spannstift hineinschlagen



Figur 3

Kornträger mit Bajonettarretierung

1 Bajonettarretierung
2 Spannstift
3 Kornträger

4.3. Korn

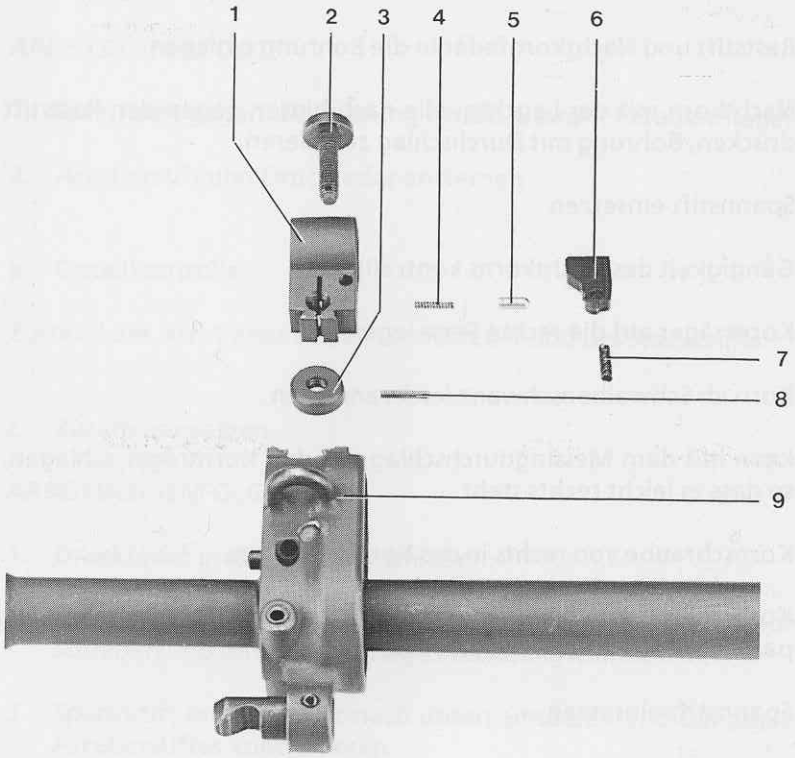
a. Entfernen und demontieren

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Kornschraube mit Imbusschlüssel drehen bis die Bohrung für den Spannstift waagrecht steht
2. Spannstift mit Durchschlag entfernen
3. Kornscheibe wegschrauben
4. Kornschraube herausschrauben
5. Korn mit Messingdurchschlag vom Kornträger entfernen
6. Korn im Schraubstock einspannen und Spannstift für Nachtkorn mit Durchschlag entfernen
7. Nachtkorn festhalten und Durchschlag langsam aus der Bohrung ziehen
8. Nachtkorn, Raststift und Nachtkornfeder entfernen

b. Detailkontrolle

- Zustand des Korns mit Korntunnel und Schwalbenschwanz.
- Zustand des Nachtkorns mit Leuchtquelle.
- Zustand der Spannstifte.
- Zustand des Schwalbenschwanzes am Kornträger.



Figur 4

Korn demontiert

1 Korn
2 Kornschraube
3 Kornscheibe
4 Nachtkornfeder
5 Raststift
6 Nachtkorn
7 Spannstift
8 Spannstift
9 Kornträger

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Raststift und Nachtkornfeder in die Bohrung einlegen
2. Nachtkorn mit der Leuchtquelle nach hinten gegen den Raststift drücken, Bohrung mit Durchschlag zentrieren
3. Spannstift einsetzen
4. Gängigkeit des Nachtkorns kontrollieren
5. Kornträger auf die rechte Seite legen
6. Korn im Schwalbenschwanz leicht ansetzen
7. Korn mit dem Messingdurchschlag auf den Kornträger schlagen, so dass es leicht rechts steht
8. Kornschraube von rechts in das Korn schrauben
9. Kornscheibe auf die Kornschraube schrauben und Bohrung mit passendem Durchschlag zentrieren
10. Spannstift einsetzen
11. Korn mit der Kornschraube auf die Markierung stellen

4.4. Gasrohrarretierung

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Spannstift gegen die Bohrung für das Gasrohr herausschlagen
2. Arretierstift und Druckfeder entfernen

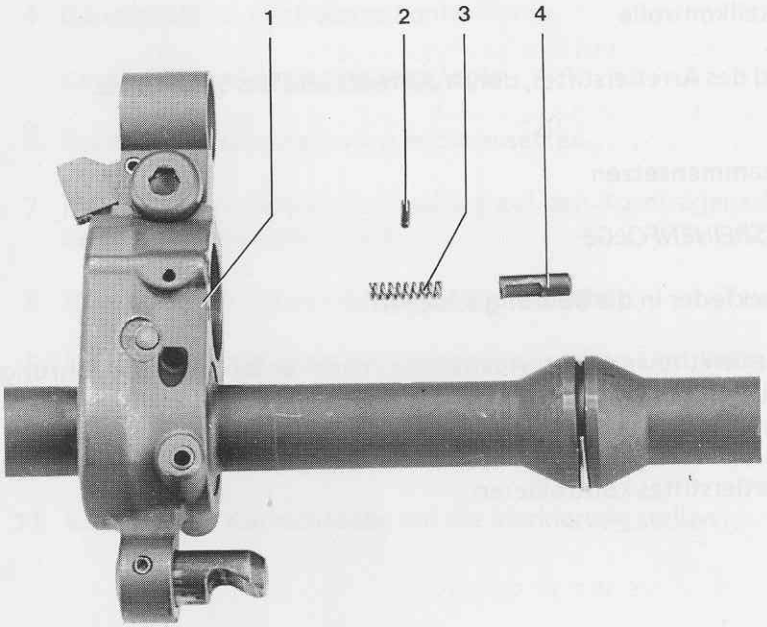
b. Detailkontrolle

Zustand des Arretierstiftes, der Druckfeder und des Spannstifts.

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Druckfeder in die Bohrung schieben
2. Arretierstift mit der Ausfräsung nach unten in die Bohrung schieben und mit Durchschlag Zentrierung kontrollieren
3. Spannstift mit dem Falz nach unten einsetzen und Gängigkeit des Arretierstiftes kontrollieren



Figur 5

Gasrohrarretierung zerlegt

1 Kornträger
2 Spannstift
3 Druckfeder zu Arretierstift
4 Arretierstift

4.5. Visier

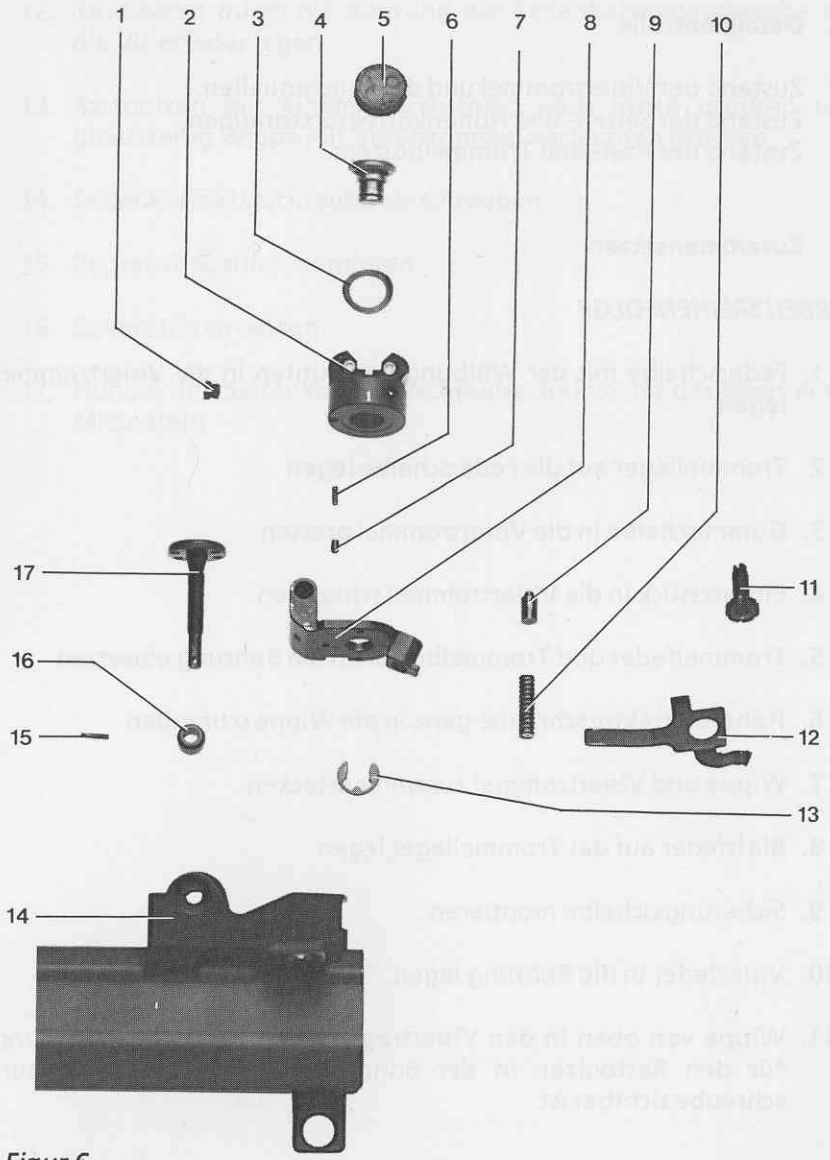
a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Spannstift entfernen
2. Begrenzungsring entfernen
3. Höhenkorrekturschraube bis zum Anschlag herausdrehen
4. Seitenkorrekturschraube wegschrauben
5. Rastbolzen zur Seitenkorrekturschraube mit Durchschlag nach innen drücken und Visiertrommel nach vorn schieben
6. Visiertrommel nach oben ausfahren und gleichzeitig Rastbolzen zur Seitenkorrekturschraube mit der Hand festhalten
7. Rastbolzen und Visierfeder entfernen
8. Einsatzstück wegschrauben
9. Sicherungsscheibe zu Visiertrommel mit Schraubenzieher entfernen
10. Blattfeder entfernen
11. Visiertrommel von Wippe trennen
12. Höhenkorrekturschraube wegschrauben
13. Trommelbolzen und Trommelfeder entfernen
14. Trommellager, Federscheibe und Gummischeibe aus der Visiertrommel herausschieben

Legende zu Figur 6

1 *Einsatzstück*
2 *Visiertrommel*
3 *Federscheibe*
4 *Trommellager*
5 *Gummischeibe*
6 *Trommelfeder*
7 *Trommelbolzen*
8 *Wippe*
9 *Rastbolzen*
10 *Visierfeder*
11 *Höhenkorrekturschraube*
12 *Blattfeder*
13 *Sicherungsscheibe*
14 *Visierträger*
15 *Spannstift*
16 *Begrenzungsring*
17 *Seitenkorrekturschraube*



Figur 6

Visier zerlegt

b. Detailkontrolle

- Zustand der Visiertrommel und der Leuchtquellen.
- Zustand der Seiten- und Höhenkorrekturschrauben.
- Zustand des Rast- und Trommelbolzens.

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Federscheibe mit der Wölbung nach unten in die Visiertrommel legen
2. Trommellager auf die Federscheibe legen
3. Gummischeibe in die Visiertrommel pressen
4. Einsatzstück in die Visiertrommel schrauben
5. Trommelfeder und Trommelbolzen in die Bohrung einsetzen
6. Höhenkorrekturschraube ganz in die Wippe schrauben
7. Wippe und Visiertrommel zusammenstecken
8. Blattfeder auf das Trommellager legen
9. Sicherungsscheibe montieren
10. Visierfeder in die Bohrung legen
11. Wippe von oben in den Visierträger legen, so dass die Bohrung für den Rastbolzen in der Bohrung für die Seitenkorrekturschraube sichtbar ist

12. Rastbolzen durch die Bohrung der Seitenkorrekturschraube auf die Visierfeder legen
13. Rastbolzen mit einem Durchschlag nach innen drücken und gleichzeitig Wippe mit Visiertrommel nach unten drücken
14. Seitenkorrekturschraube einschrauben
15. Begrenzungsring montieren
16. Spannstift einsetzen
17. Höhen- und Seitenkorrekturschraube drehen, bis das Visier in der Mitte steht

4.6. Gasstange

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Spiralspannstift mit Durchschlag entfernen
2. Schliessfeder an der Stützscheibe zurückziehen und festhalten
3. Durchschlag entfernen, Stützscheibe und Schliessfeder langsam entfernen
4. Schliessfeder durch Drehen von der Gasstange entfernen
5. Spiralspannstift und Ring entfernen

b. Detailkontrolle

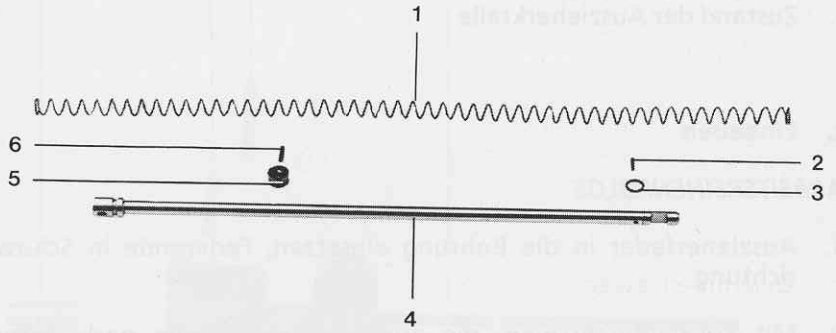
- Zustand der Einzelteile.
- Schliessfeder auf Abnützungen überprüfen.

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Ring auf die Gasstange schieben und mit Durchschlag Bohrungen zentrieren
2. Spiralspannstift einsetzen, darf nicht vorstehen
3. Schliessfeder auf die Gasstange schieben und so weit wie möglich spannen

4. Stützscheibe auf die Schliessfeder legen
5. Spiralspannstift einsetzen, so dass er beidseitig gleich viel vorsteht
6. Schliessfeder loslassen



Figur 7

Gasstange zerlegt

1 Schliessfeder
2 Spiralspannstift
3 Stützscheibe
4 Gasstange
5 Ring
6 Spiralspannstift

4.7. Auszieher

a. Entfernen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Nietstift entsichern
2. Nietstift herausschlagen
3. Auszieher nach vorne aus dem Verschlusskopf ziehen
4. Ausziehерfeder entfernen

b. Detailkontrolle

- Zustand der Ausziehерfeder
- Zustand der Ausziehерkralle

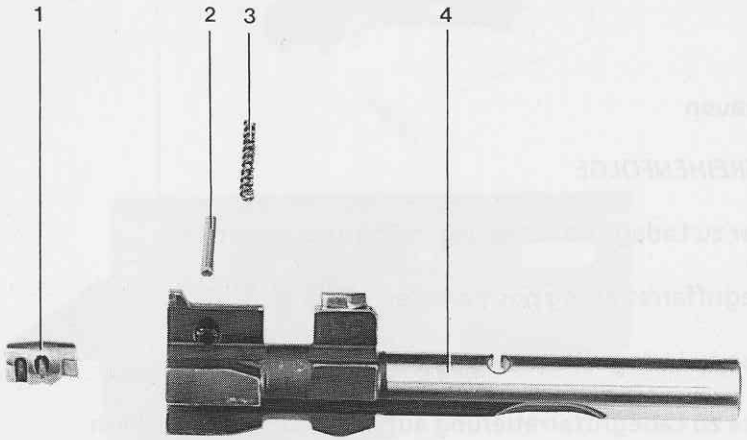
c. Einbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Ausziehерfeder in die Bohrung einsetzen, Federende in Schussrichtung
2. Mit Spezialdurchschlag, die angeschliffene Fläche nach vorne gerichtet, Ausziehерfeder nach unten drücken
3. Auszieher von vorne in den Verschlusskopf schieben und gleichzeitig nach hinten stossen und festhalten
4. Mit Durchschlag Bohrung des Ausziehers zentrieren
5. Nietstift einsetzen, bis er beidseitig bündig ist
6. Nietstift sichern

d. Bemerkung

Nach der Montage des Ausziehers ist dessen Gängigkeit zu kontrollieren.



Figur 8

Auszieher demontiert

1 Auszieher
2 Nietstift
3 Ausziehерfeder
4 Verschlusskopf

4.8. Ladegriffarretierung

a. Ausbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Achse zu Ladegriffarretierung entsichern und mit Durchschlag entfernen
2. Ladegriffarretierung und Feder entfernen

b. Detailkontrolle

Zustand der Einzelteile.

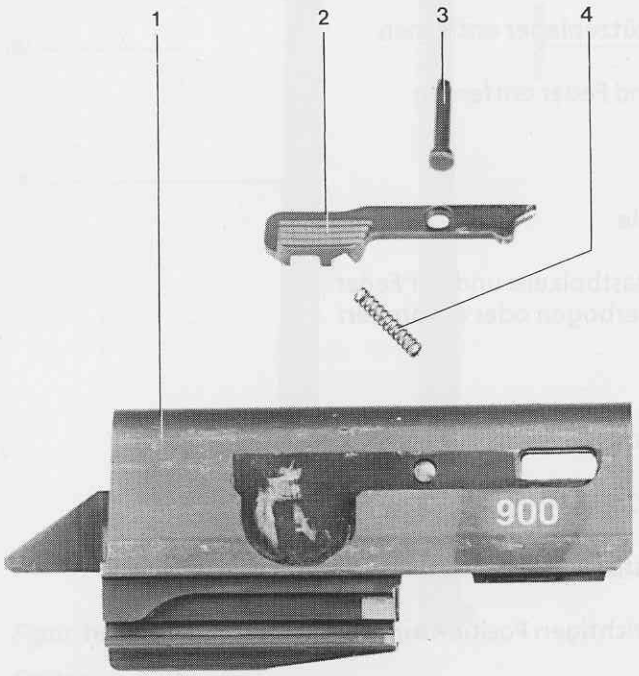
c. Einbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Feder zu Ladegriffarretierung in Bohrung einsetzen
2. Ladegriffarretierung positionieren
3. Achse zu Ladegriffarretierung einbauen
4. Achse zu Ladegriffarretierung auf harter Unterlage sichern

d. Bemerkung

Für den Einbau ist eine neue Achse zu Ladegriffarretierung zu verwenden.



Figur 9

Ladegriffarretierung demontiert

1 Verschlussträger
2 Ladegriffarretierung
3 Achse zu Ladegriffarretierung
4 Feder zu Ladegriffarretierung

4.9. Zweibeinstütze

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Sicherungsring entfernen
2. Bolzen mit einem Durchschlag aus der Bohrung drücken
3. Stütze vom Stützenlager entfernen
4. Rastbolzen und Feder entfernen

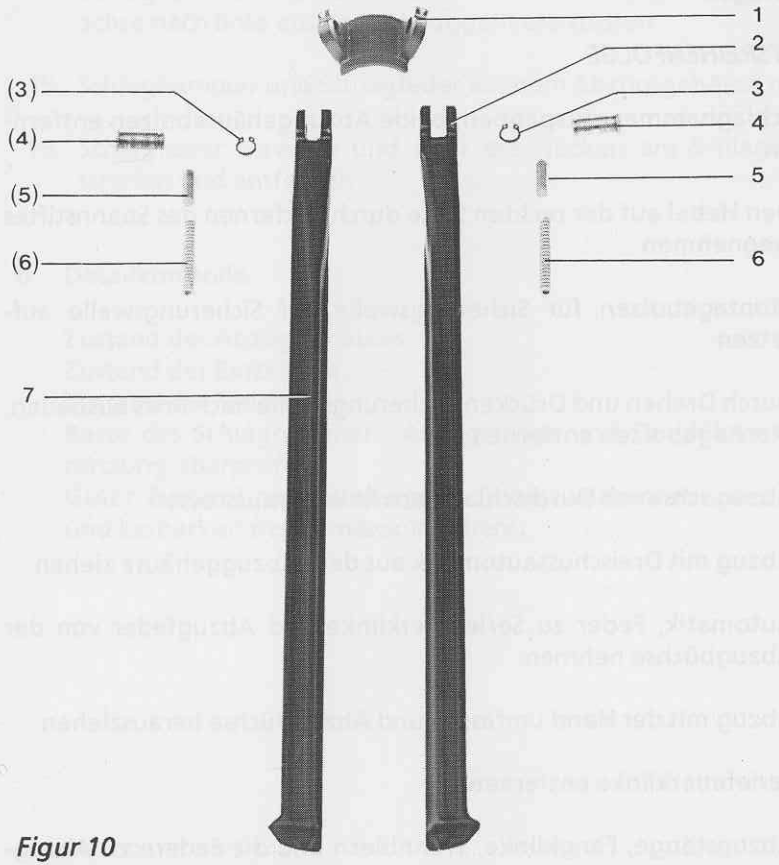
b. Detailkontrolle

- Zustand des Rastbolzens und der Feder
- Stütze nicht verbogen oder deformiert

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Feder und Rastbolzen einsetzen
2. Stütze in der richtigen Position auf das Stützenlager pressen
3. Bolzen in die Bohrung schieben
4. Sicherungsring montieren
5. Gängigkeit und Rastung der Stütze überprüfen



Figur 10

Stütze zerlegt

1 Stützenlager
2 Stütze rechts
3 Sicherungsring
4 Bolzen
5 Rastbolzen
6 Feder zu Stütze
7 Stütze links

4.10. Abzugvorrichtung

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Schlaghammer entspannen, beide Abzuggehäusebolzen entfernen
2. Den Hebel auf der rechten Seite durch Entfernen des Spannstiftes wegnehmen
3. Montagebolzen für Sicherungswelle auf Sicherungswelle aufsetzen
4. Durch Drehen und Drücken, Sicherungswelle nach links ausbauen, Montagebolzen entfernen
5. Abzugachse mit Durchschlag nach links herausstossen
6. Abzug mit Dreischussautomatik aus dem Abzuggehäuse ziehen
7. Automatik, Feder zu Seriefeuerklinke und Abzugfeder von der Abzugbüchse nehmen
8. Abzug mit der Hand umfassen und Abzugbüchse herausziehen
9. Seriefeuerklinke entfernen
10. Abzugstange, Fangklinke, Trennblech und die Federn zu Abzugstange und Fangklinke aus dem Abzug ziehen
11. Sicherungsfeder vorne anheben und aus dem Abzuggehäuse entfernen
12. Sicherungsring zum Auslöser entfernen

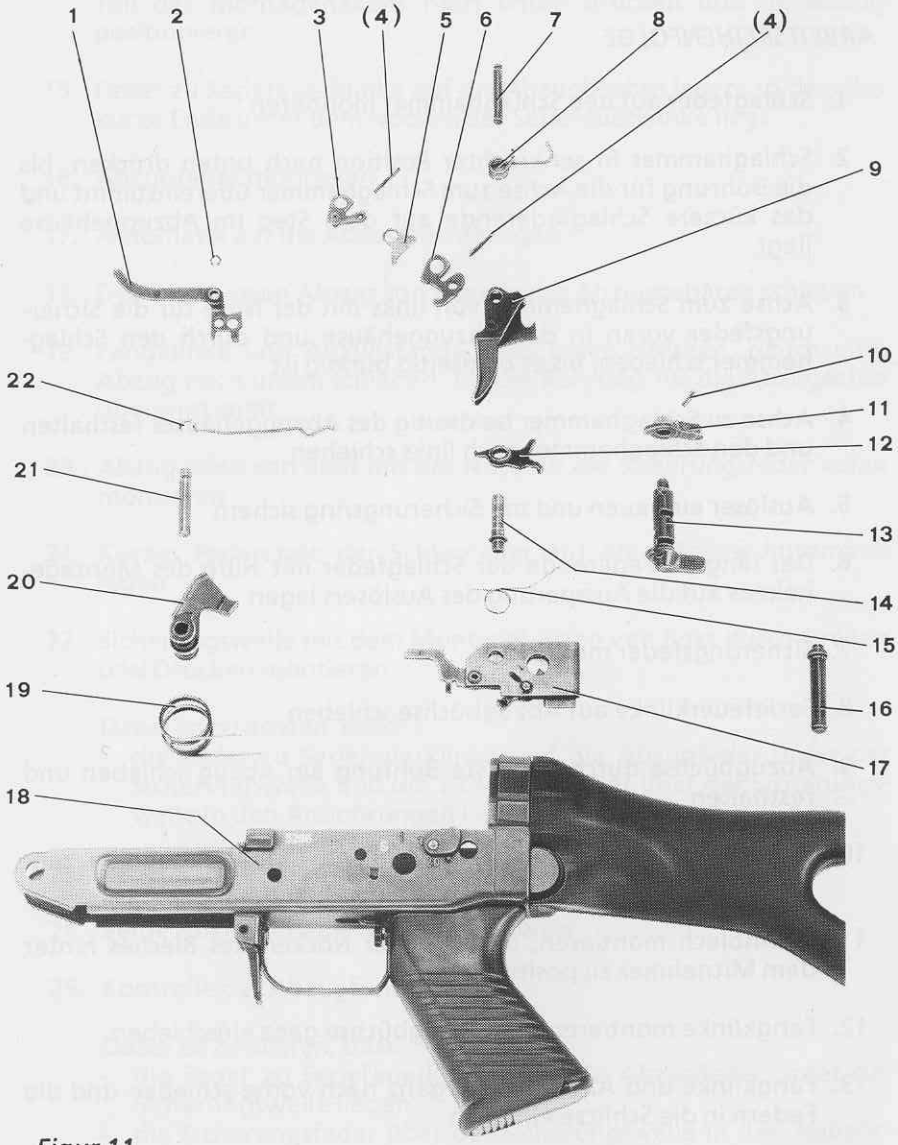
13. Auslöser wegnehmen
14. Schlaghammer festhalten und mit Durchschlag Schlaghammerachse nach links aus dem Abzuggehäuse stossen
15. Schlaghammer und Schlagfeder aus dem Abzugsgehäuse nehmen
16. Schlagfeder spreizen und über die Nocken am Schlaghammer streifen und entfernen

b. Detailkontrolle

- Zustand des Abzuggehäuses.
- Zustand der Einzelteile.
- Zustand der Federn.
- Raste des Schlaghammers, Abzugstange und Fangklinke auf Abnützung überprüfen.
- Guter Zustand des Pistolengriffs (Inhalt vorhanden), des Deckels und Lesbarkeit des Namensplättchens.

Legende zu Figur 11

1 *Auslöser*
2 *Sicherungsring*
3 *Fangklinke*
4 *Federn zu Abzugstange und Fangklinke*
5 *Trennblech*
6 *Abzugstange*
7 *Abzugachse*
8 *Abzugfeder*
9 *Abzug*
10 *Spannstift*
11 *Hebel*
12 *Seriefeuerklinke*
13 *Sicherungswelle*
14 *Abzugbüchse*
15 *Feder zu Seriefeuerklinke*
16 *Abzuggehäusebolzen*
17 *3-Schuss-Automatik*
18 *Abzuggehäuse*
19 *Schlagfeder*
20 *Schlaghammer*
21 *Achse zum Schlaghammer*
22 *Sicherungsfeder*



Figur 11

Abzugvorrichtung zerlegt

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Schlagfeder auf den Schlaghammer montieren
2. Schlaghammer in senkrechter Position nach unten drücken, bis die Bohrung für die Achse zum Schlaghammer übereinstimmt und das kürzere Schlagfederende auf dem Steg im Abzuggehäuse liegt
3. Achse zum Schlaghammer von links mit der Nute für die Sicherungsfeder voran in das Abzuggehäuse und durch den Schlaghammer schieben, bis er beidseitig bündig ist
4. Achse zu Schlaghammer beidseitig des Abzuggehäuses festhalten und den Schlaghammer nach links schieben
5. Auslöser einbauen und mit Sicherungsring sichern
6. Das längere Federende der Schlagfeder mit Hilfe des Montagehakens auf die Aussparung des Auslösers legen
7. Sicherungsfeder montieren
8. Seriefeuerklinke auf Abzugbüchse schieben
9. Abzugbüchse durch die erste Bohrung am Abzug schieben und festhalten
10. Abzugstange in den Abzug legen und mit Abzugbüchse zentrieren
11. Trennblech montieren, dabei ist der Nocken des Bleches hinter dem Mitnehmer zu positionieren
12. Fangklinke montieren und Abzugbüchse ganz einschieben
13. Fangklinke und Abzugstange ganz nach vorne schieben und die Federn in die Schlitze einlegen

14. Federn zu Fangklinke und Abzugstange mit dem angespitzten Teil des Montagehakens nach unten drücken und im Abzug positionieren
15. Feder zu Seriefeuerklinke auf die Abzugbüchse legen, so dass das kurze Ende unter dem Nocken der Seriefeuerklinke liegt
16. Abzugfeder montieren
17. Automatik auf die Abzugbüchse legen
18. Den montierten Abzug von oben in das Abzuggehäuse schieben
19. Fangklinke und Abzugstange nach innen drücken, gleichzeitig Abzug nach unten schieben, bis die Bohrung für die Abzugachse übereinstimmt
20. Abzugachse von links mit der Nute für die Sicherungsfeder voran montieren
21. Kurzes Federende der Schlagfeder auf die 3-Schuss-Automatik legen
22. Sicherungswelle mit dem Montagebolzen von links durch Drehen und Drücken montieren

    Dabei ist zu achten, dass:
    - die Feder zu Seriefeuerklinke und die Abzugfeder unter der Sicherungswelle und die Sicherungsfeder über der Sicherungswelle in den Anbohrungen liegt.
23. Rechten Hebel montieren, Spannstift darf nicht vorstehen
24. Beide Abzuggehäusebolzen montieren
25. Kontrolle der Abzugfunktionen

    Dabei ist zu achten, dass:
    - die Feder zu Seriefeuerklinke und die Abzugfeder unter der Sicherungswelle liegen;
    - die Sicherungsfeder über der Sicherungswelle in den Anbohrungen liegt.

4.11. Verschlusshalter

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Abzugvorrichtung gemäss Ziffer 4.10. demontieren. Die Montageeinheit des Abzuges ist dabei nicht zu zerlegen
2. Federbolzen vom Verschlusshalter mit dem Montagehaken beim geschlitzten Ende zusammendrücken und gleichzeitig nach innen stossen
3. Den gelösten Federbolzen mit dem Durchschlag herausstossen
4. Verschlusshalter und Verschlusshalterfeder entfernen

b. Detailkontrolle

Zustand der Einzelteile.

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Verschlusshalterfeder in das Abzuggehäuse einsetzen
2. Verschlusshalter in die Führung legen
3. Federbolzen vorne mit dem Montagehaken zusammenpressen und montieren
4. Abzugvorrichtung gemäss Ziffer 4.10. montieren

Figur 12

Verschlusshalter zerlegt

1 Abzuggehäuse
2 Verschlusshalter
3 Federbolzen
4 Verschlusshalterfeder

4.12. Magazinhalter

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Magazinhalterstift entsichern und mit Durchschlag entfernen
2. Magazinhalter wegnehmen
3. Büchse herausstossen, Magazinhalterfeder entfernen

b. Detailkontrolle

- Zustand der Einzelteile
- Nietung des Abzugbügels

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Büchse in Magazinhalterfeder einsetzen und diese mit langem Schenkel nach unten in Magazinhalter einbauen
2. Magazinhalter von oben hinunterdrücken. Das kurze Federende muss in der Bohrung des Abzuggehäuses liegen
3. Mit Durchschlag Magazinhalter positionieren
4. Magazinhalterstift einsetzen und sichern. Gängigkeit des Magazinhalters und Rastung des Abzugbügels kontrollieren

d. Bemerkung

Für die Montage ist ein neuer Magazinhalterstift zu verwenden.

Figur 13

Magazinhalter zerlegt

1 Abzuggehäuse
2 Magazinhalterstift
3 Büchse
4 Magazinhalterfeder
5 Magazinhalter

4.13. **Kolben** (Konfigurationsstand II)

Bemerkungen
- Es bestehen zwei verschiedene Kolbenfigurationen (I + II).
- Reparaturzerlegungen an der weniger verbreiteten Variante I siehe Ziffer 4.14.

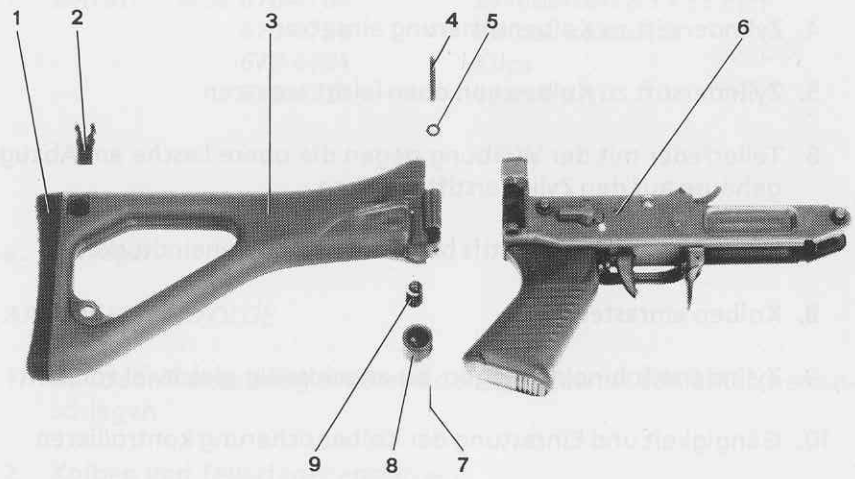
a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Mit dem Durchschlag ø 4,8 mm den Zylinderstift von unten herausschlagen
2. Kolben und Tellerfeder entfernen
3. Zylinderstift zu Kolbensicherung entfernen
4. Kolbensicherung und Feder zu Kolbensicherung entfernen
5. Klips mit zwei Schraubenziehern gleichzeitig zusammendrücken und herausstossen

b. Detailkontrolle

- Zustand des Kolbens und des Zylinderstiftes
- Zustand der Einzelteile der Kolbensicherung
- Zustand der Rastflächen an der Kolbensicherung
- Zustand des Klips



Figur 14

Kolben zerlegt

1 Kolbenkappe
2 Klips
3 Kolben
4 Zylinderstift
5 Tellerfeder
6 Abzuggehäuse
7 Zylinderstift zu Kolbensicherung
8 Kolbensicherung
9 Feder zu Kolbensicherung

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Klips mit grosser Anschrägung nach oben in den Kolben drücken
2. Kolbensicherung und Feder in den Kolben einsetzen
3. Kolbensicherung hineindrücken, bis die Bohrung für den Zylinderstift zu Kolbensicherung übereinstimmt
4. Zylinderstift zu Kolbensicherung einsetzen
5. Zylinderstift zu Kolben von oben leicht ansetzen
6. Tellerfeder mit der Wölbung gegen die obere Lasche am Abzuggehäuse auf den Zylinderstift schieben
7. Kolben positionieren, Stift bis zum Anschlag hineindrücken
8. Kolben einrasten
9. Zylinderstift hineinschlagen, bis er beidseitig gleichviel vorsteht
10. Gängigkeit und Einrastung der Kolbensicherung kontrollieren

4.14. **Kolben** (Konfigurationsstand I)

Bemerkungen

- Es bestehen zwei verschiedene Kolbenkonfigurationen (I + II).
- Reparaturzerlegungen an der Variante II siehe Ziffer 4.13.
- Die nachstehend aufgeführten Ersatzteile zum Kolben mit Konfigurationsstand I sind in den Wafm Taschen und Ersatzteilkisten nicht mehr zugeteilt. Sie sind über den ordentlichen Nachschub zu beziehen:

Betrifft:	ALN	670-4704	Zylinderstift ø 5 x 35 mm
		670-4730	Kolben komplett
		670-4734	Klips
		670-4735	Spannstift

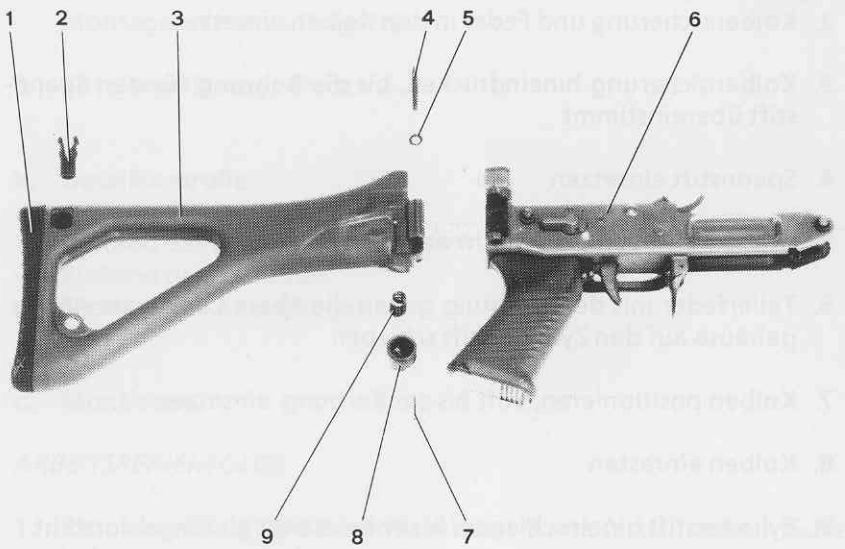
a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Mit dem Durchschlag ø 4,8 mm den Zylinderstift von unten herausschlagen
2. Kolben und Tellerfeder entfernen
3. Spannstift zu Kolbensicherung entfernen
4. Kolbensicherung und Feder zu Kolbensicherung entfernen
5. Klips um 90° drehen, so dass die rechteckige Oeffnung senkrecht steht
6. Klips mit zwei Schraubenziehern gleichzeitig zusammendrücken und herausziehen

b. Detailkontrolle

- Zustand des Kolbens und des Zylinderstiftes.
- Zustand der Einzelteile der Kolbensicherung.
- Zustand der Rastflächen an der Kolbensicherung.
- Zustand des Klips.



Figur 15

Kolben zerlegt

1 Kolbenkappe
2 Klips
3 Kolben
4 Zylinderstift
5 Tellerfeder
6 Abzuggehäuse
7 Spannstift
8 Kolbensicherung
9 Feder zu Kolbensicherung

c. Zusammensetzen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Klips in senkrechter Position in den Kolben drücken und um 90° drehen, so dass die abgerundete Lasche oben liegt
2. Kolbensicherung und Feder in den Kolben einsetzen
3. Kolbensicherung hineindrücken, bis die Bohrung für den Spannstift übereinstimmt
4. Spannstift einsetzen
5. Zylinderstift von oben leicht ansetzen
6. Tellerfeder mit der Wölbung gegen die obere Lasche am Abzuggehäuse auf den Zylinderstift schieben
7. Kolben positionieren, Stift bis zur Kerbung einsetzen
8. Kolben einrasten
9. Zylinderstift hineinschlagen, bis er beidseitig gleichviel vorsteht
10. Gängigkeit und Einrastung der Kolbensicherung kontrollieren

4.15. Pistolengriff

a. Entfernen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Schraube mit 6-Kant-Stiftschlüssel 5 mm entfernen (Schenkel mit Montagebolzen verlängern)
2. Pistolengriff wegnehmen

b. Detailkontrolle

- Zustand des Pistolengriffs.
- Zustand der Schraube.
- Nietung des Abzugbügels.

c. Montieren

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Pistolengriff mit 6-Kant-Stiftschlüssel 5 mm festschrauben (Schenkel mit Montagebolzen verlängern)

d. Bemerkung

Die Stopmutter sollte nur beim Ersetzen des Pistolengriffs entfernt werden.

4.16. Druckpunktvorrichtung

a. Entfernen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Abzugvorrichtung gemäss Ziffer 4.10. bis und mit Arbeitsschritt 6. zerlegen
2. Pistolengriff gemäss Ziffer 4.15. entfernen
3. Stopmutter mit Spezialgabelschlüssel 5,5 mm festhalten und Druckpunktschraube bis zum Gewindeende herausschrauben
4. Druckpunktfeder festhalten und Druckpunktschraube entfernen
5. Stopmutter und Druckpunktfeder entfernen

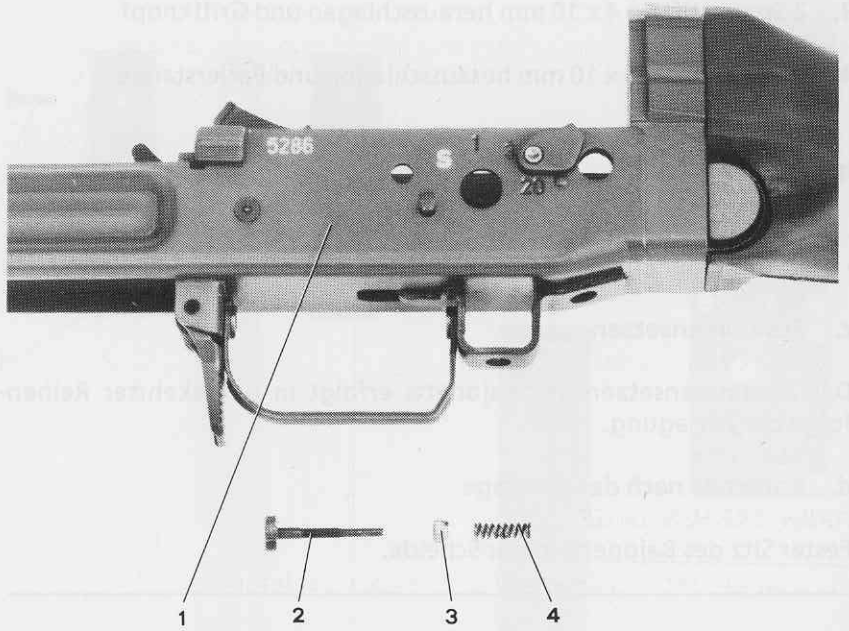
b. Detailkontrolle

Zustand der Einzelteile.

c. Montieren

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Stopmutter und Druckpunktfeder positionieren
2. Druckpunktschraube einschrauben
3. Druckpunkt gemäss Ziffer 5.2.2. einstellen
4. Pistolengriff gemäss Ziffer 4.15. montieren
5. Abzugvorrichtung gemäss Ziffer 4.10. montieren



Figur 16

Druckpunktvorrichtung zerlegt

1 Abzuggehäuse
2 Druckpunktschraube
3 Stopmutter
4 Druckpunktfeder

4.17. Bajonett

a. Zerlegen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. 2 Zylinderschrauben M5 x 16/10 lösen und Griffschalen entfernen
2. Verschlussteil, Druckfeder und Klemmwalze entfernen
3. 2 Spannstifte ø 4 x 10 mm herausschlagen und Griffknopf entfernen
4. Spannhülse ø 5 x 10 mm herausschlagen und Parierstange entfernen

b. Detailkontrolle

- Zustand der Klinge (Schliff)
- Zustand der Einzelteile

c. Zusammensetzen

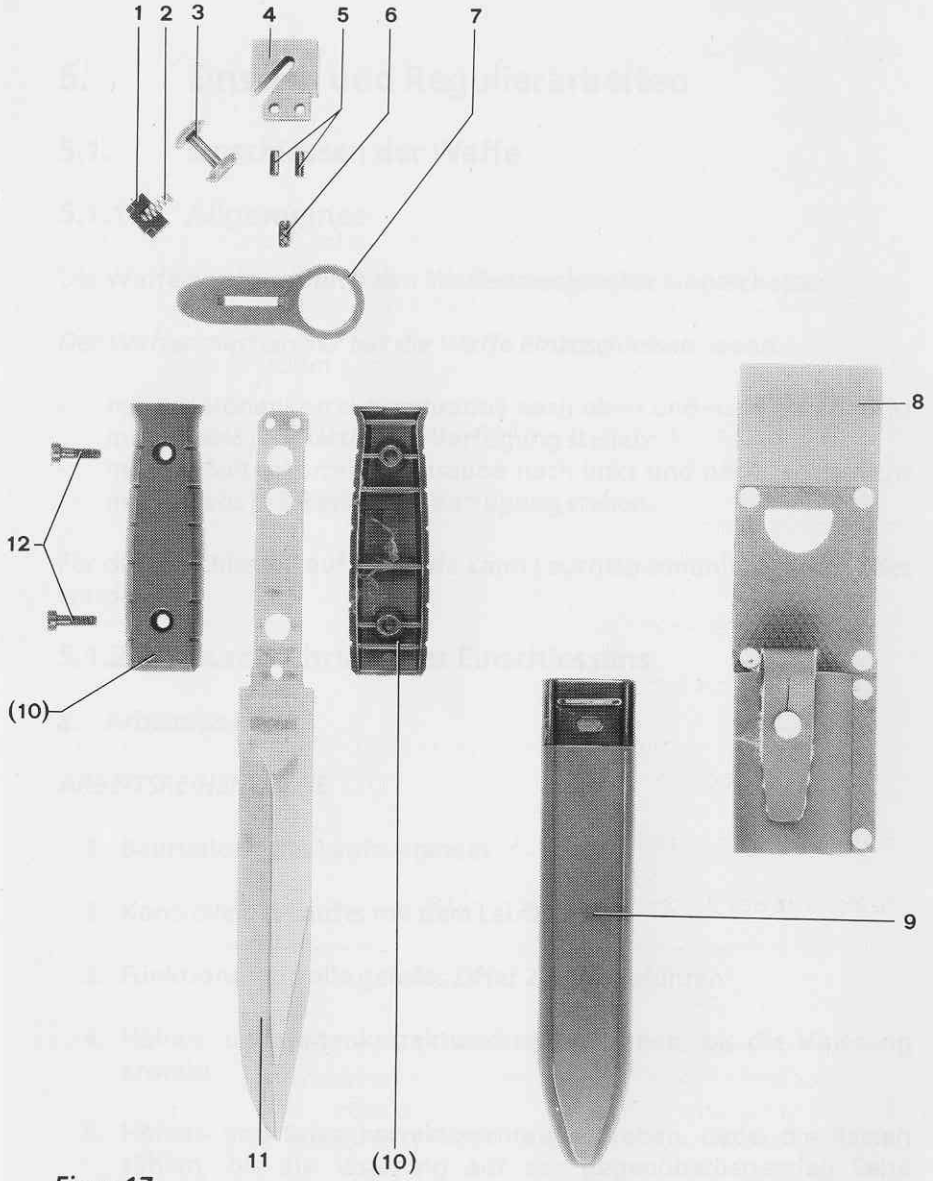
Das Zusammensetzen des Bajonetts erfolgt in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung.

d. Kontrolle nach der Montage

Fester Sitz des Bajonetts in der Scheide.

Legende zu Figur 17

1	*Verschlussteil*	*7*	*Parierstange*
2	*Druckfeder ø 4,9/0,9x15 mm*	*8*	*Scheidentasche*
3	*Klemmwalze*	*9*	*Scheide*
4	*Griffknopf*	*10*	*Griffschale*
5	*Spannstift ø 4x10mm*	*11*	*Klinge*
6	*Spannhülse connex S ø 5 x 10 mm*	*12*	*Zylinderschraube M 5 x 16/10*



Figur 17

Bajonett zerlegt

5. Einstell- und Regulierarbeiten

5.1. Einschiessen der Waffe

5.1.1. Allgemeines

Die Waffe wird ***nur durch den Waffenmechaniker*** eingeschossen.

Der Waffenmechaniker hat die Waffe einzuschiessen, wenn:

- mit der Höhenkorrekturschraube nach oben und nach unten nicht mindestens je 5 Rasten zur Verfügung stehen;
- mit der Seitenkorrekturschraube nach links und nach rechts nicht mindestens je 8 Rasten zur Verfügung stehen.

Für das Einschiessen auf Feldziele kann Leuchtspurmunition verwendet werden.

5.1.2. Durchführung des Einschiessens

a. Arbeitsweise

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Beurteilung des Laufzustandes
2. Kontrolle des Laufes mit dem Laufkaliber
3. Funktionskontrolle gemäss Ziffer 2.1. durchführen
4. Höhen- und Seitenkorrekturschraube drehen, bis die Visierung ansteht
5. Höhen- und Seitenkorrekturschraube drehen, dabei die Rasten zählen, bis die Visierung auf der gegenüberliegenden Seite ansteht
6. Die halbe Rastenzahl in der Höhe und Seite zurückdrehen

7. Korn mit der Kornschraube schieben, bis Markierung übereinstimmt

8. 3 Schüsse mit gleichem Haltepunkt schiessen

9. Waffe entladen

10. Mittlere Treffpunktlage ermitteln

11. Korrekturen ausführen
Es ist ein nichtmarkiertes Korn aufzusetzen, wenn:
- die Abweichung in der Höhe auf 300 m mehr als 45 cm beträgt;
- das Korn in der Seite verschoben werden muss.

12. 3 Schüsse mit gleichem Haltepunkt schiessen und Waffe entladen

13. Mittlere Treffpunktlage ermitteln

14. Korrekturen ausführen

b. Bemerkungen

In dieser Reihenfolge ist weiterzuarbeiten, bis die Visierstellung und die Treffpunktlage übereinstimmen.

Wird beim Einschiessen eine grosse Streuung der Waffe festgestellt, ist das betreffende Sturmgewehr zurückzuschieben.

Nach dem Einschiessen müssen in der Höhe mindestens 8, in der Seite mindestens 12 Rasten verstellt werden können.

Nach einem Kornwechsel ist das Korn zu markieren.

c. Kornwechsel

Für den Kornwechsel wie unter Ziffer 4.3. beschrieben vorgehen.

- Muss die Treffpunktlage nach oben verlegt werden, ist ein kleineres Korn aufzusetzen.

- Muss die Treffpunktlage nach unten verlegt werden, ist ein grösseres Korn aufzusetzen.

Dem Waffenmechaniker stehen verschiedene Korngrössen zur Verfügung:

Kennzeichen

	-.
	-
	N-
Normalkorn	nicht bezeichnet
	N+
	+
	+.

Beim Kornwechsel um eine Grösse verschiebt sich die Treffpunktlage wie folgt:

Distanz	*Treffpunktverschiebung*
100 m	13,5 cm
200 m	27,0 cm
300 m	40,5 cm
400 m	54,0 cm

Wird das Korn um 1 mm in der Seite verschoben, verschiebt sich die Treffpunktlage wie folgt:

Distanz	*Treffpunktverschiebung*
100 m	18,0 cm
200 m	36,0 cm
300 m	54,0 cm
400 m	72,0 cm

5.2. Einstellarbeiten

5.2.1. Allgemeines

Nur der am 5,6 mm Sturmgewehr 1990 ausgebildete Waffenmechaniker ist befugt, Einstellarbeiten vorzunehmen.

5.2.2. Druckpunkt

Das Abzuggewicht ist durch die Abzugfeder vorgegeben. Durch Verstellen der Druckpunktschraube kann die Druckpunktstellung verändert werden. Ein Verstellen des Abzuggewichtes durch Manipulationen an der Abzug- und Druckpunktfeder ist strengstens untersagt.

ARBEITSREIHENFOLGE

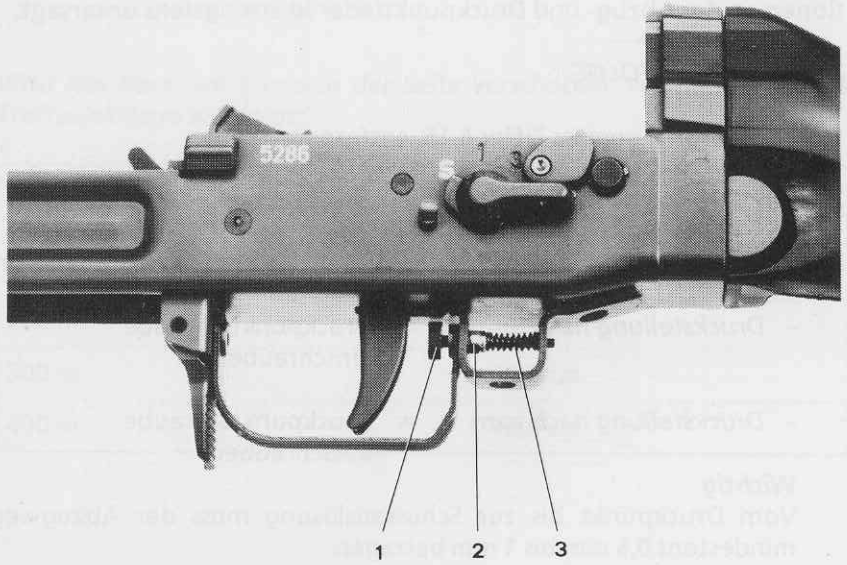
1. Pistolengriff gemäss Ziffer 4.15. entfernen

2. Mit dem Spezialgabelschlüssel 5,5 mm Stopmutter festhalten

3. Mit dem Spezialgabelschlüssel 7,0 mm Druckpunktschraube verstellen
   - *Druckstellung nach hinten* = Druckpunktschraube einschrauben
   - *Druckstellung nach vorn* = Druckpunktschraube ausschrauben

   Wichtig
   Vom Druckpunkt bis zur Schussauslösung muss der Abzugweg mindestens 0,5 mm bis 1 mm betragen

4. Pistolengriff gemäss Ziffer 4.15. montieren



Figur 18

Druckpunktvorrichtung

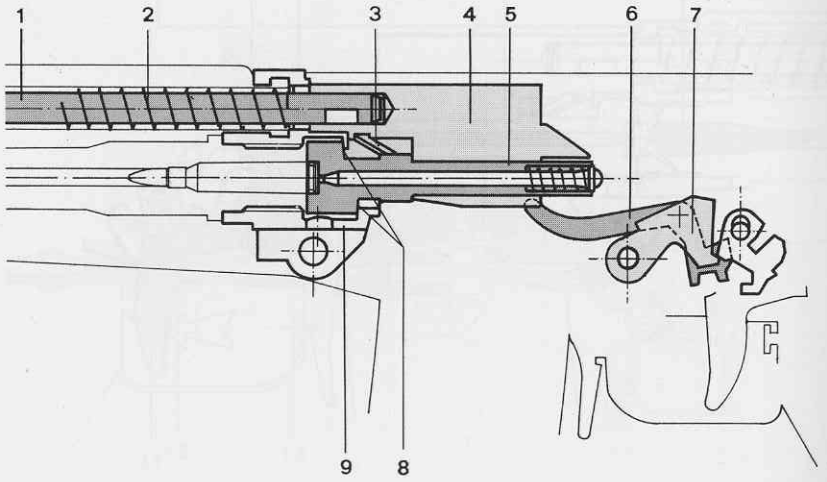
1 Druckpunktschraube
2 Stopmutter
3 Druckpunktfeder

6. Aufbau und Funktion

6.1. Schussbereitschaft

Im Moment der Schussbereitschaft ist der Verschluss geschlossen und verriegelt.

- Die Schliessfeder (2) hält, über die Gasstange (1), den Verschlussträger (4) in der vorderen Endlage fest.
- Durch die Steuerkurve (3) des Verschlussträgers (4) ist der Verschlusskopf (5) derart verdreht, dass seine Verriegelungswarzen (8) in die entsprechenden Aussparungen des Verriegelungsstückes (9) eingreifen.
- In dieser Lage ist der Schlaghammer (7) gespannt und der Auslöser (6) hinuntergedrückt.

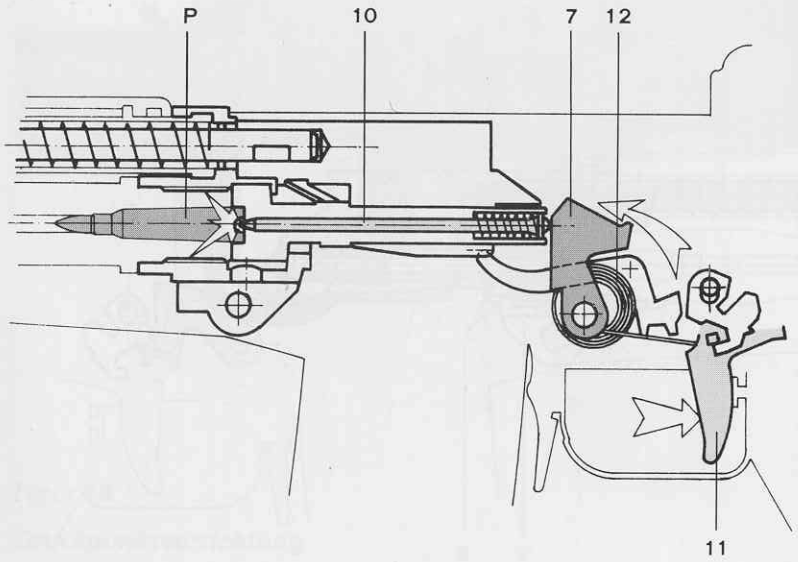


Figur 19

Waffe schussbereit und gesichert

6.2. Schussauslösung

Durch Druck auf den Abzug (11) wird der Schlaghammer (7) freigegeben. Dieser schlägt unter dem Druck der Schlagfeder (12) auf den Zündstift (10), welcher seinerseits gegen die Zündkapsel der Patrone (P) schlägt und somit den Schuss auslöst.

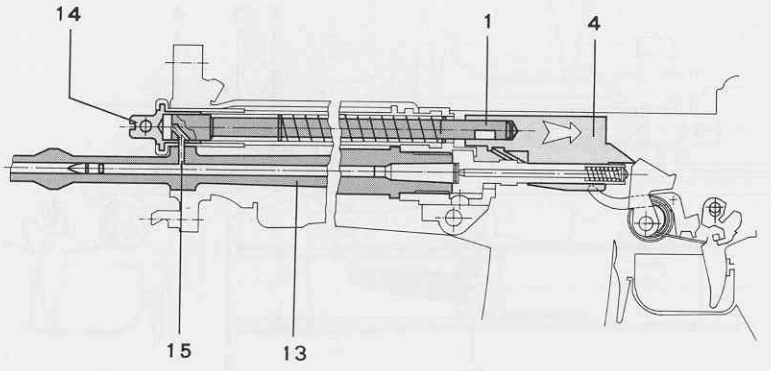


Figur 20

Schussauslösung

6.3. Entriegelung und Rücklauf des Verschlusses

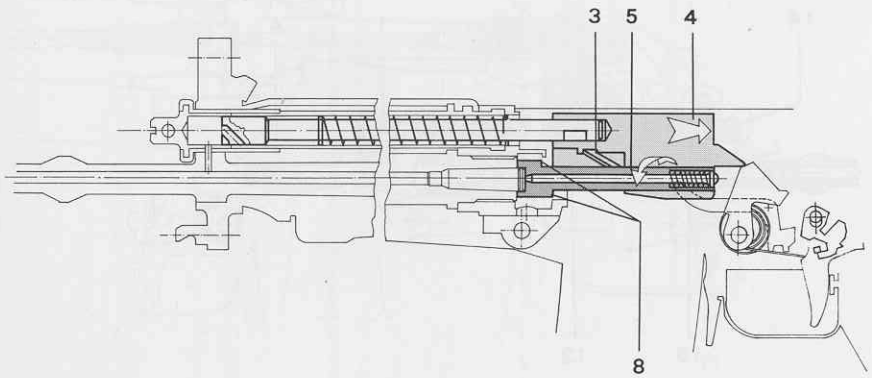
Der Gasdruck des verbrennenden Pulvers treibt das Geschoss durch den Lauf (13). Sobald das Geschoss die Gasbohrung (15) passiert hat, strömt Pulvergas in die verstellbare Gasdüse (14). Dieser Gasdruck bewirkt, dass die Gasstange (1) den Verschlussträger (4) nach hinten schiebt.



Figur 21

Rücklauf des Verschlussträgers beginnt

Durch die Rückwärtsbewegung des Verschlussträgers (4) wird durch die Steuerkurve (3) der Verschlusskopf (5) verdreht, so dass die Verriegelungswarzen (8) freigegeben werden. Der Verschluss ist entriegelt.

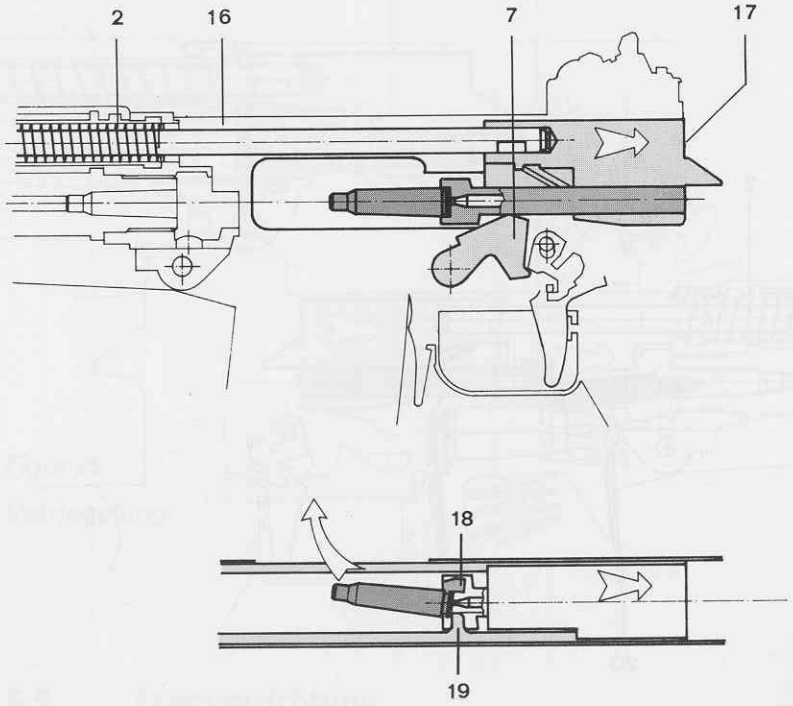


Figur 22

Entriegelung beginnt

Der Verschluss gleitet in den Führungsbahnen des Verschlussgehäuses (16) zurück bis zum Anschlag (17), wobei:

- die Schliessfeder (2) gespannt wird;
- der Schlaghammer (7) in seine untere Stellung bewegt wird;
- der Auszieher (18) die Hülse aus dem Patronenlager zieht;
- der Auswerfer (19) die Hülse durch die Oeffnung des Verschlussgehäuses (16) auswirft.

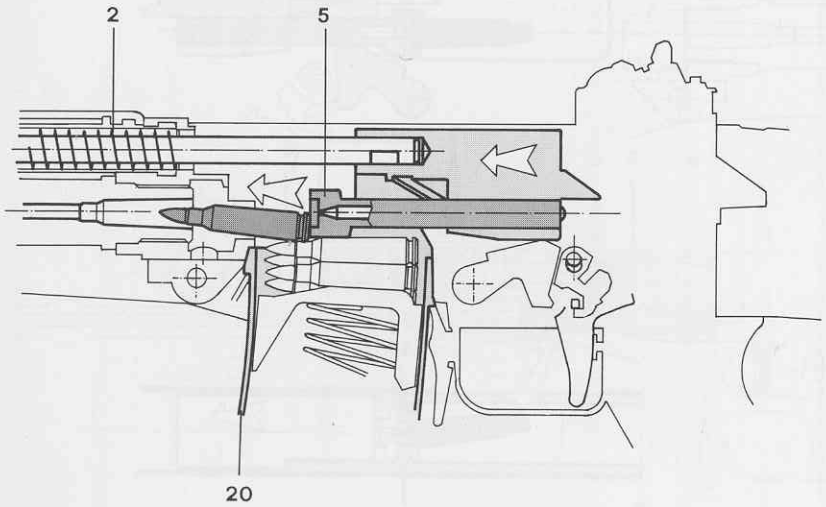


Figur 23

Hülsenauswurf

6.4. Vorlauf und Verriegelung des Verschlusses

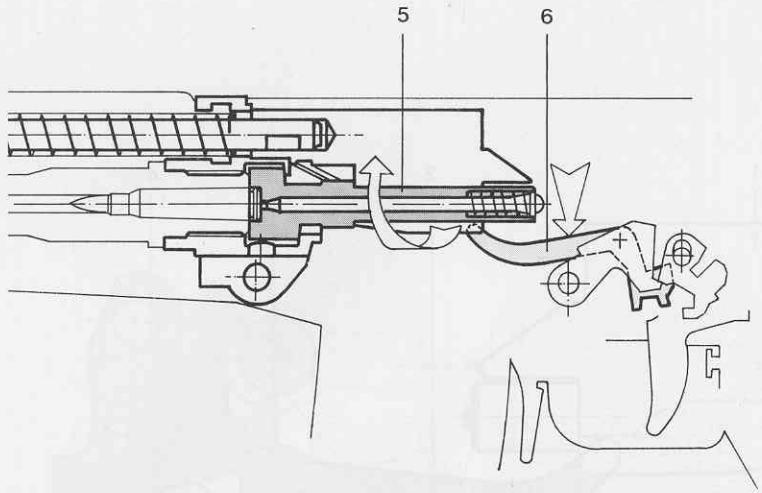
Durch die Kraft der gespannten Schliessfeder (2) bewegt sicht der Verschluss nach vorne. Der Verschlusskopf (5) schiebt die Patrone aus dem Magazin (20) ins Patronenlager.



Figur 24

Verschlussvorlauf

In der letzten Phase des Vorlaufes wird der Verschlusskopf (5) wieder verriegelt und der Auslöser (6) hinuntergedrückt. Die Waffe ist schussbereit.



Figur 25

Verriegelung

6.5. Fangvorrichtung

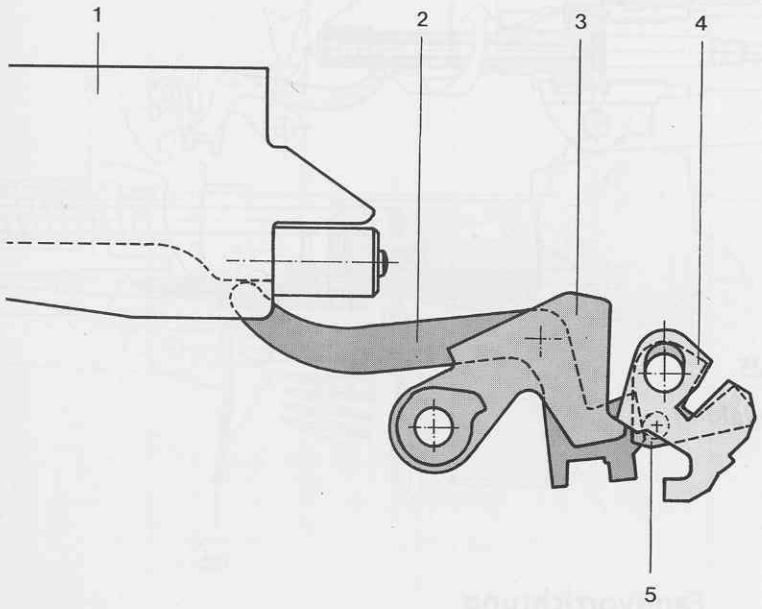
Bei leerem Magazin bleibt der Verschluss nach dem letzten Schuss geöffnet. Er wird im Vorlauf durch den Verschlusshalter zurückgehalten.

6.6. Abzugfunktionen

6.6.1. Allgemeines

Die Ausgangslage für die Beschreibung der Abzugfunktionen:

- der Schlaghammer (3) ist von der Abzugstange (4) festgehalten;
- der Auslöser (2) ist durch den Verschlussträger (1) nach unten gedrückt;
- die Fangklinke (5) ist nicht im Eingriff.

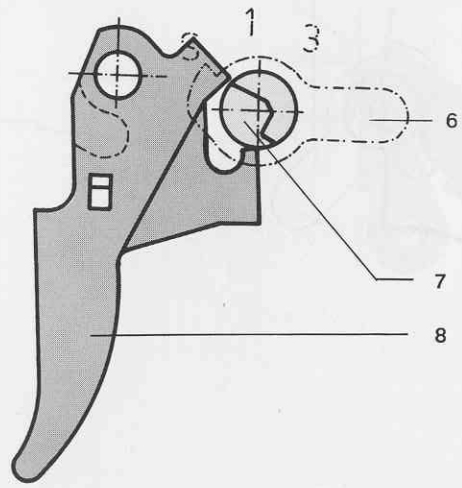


Figur 26

Abzugvorrichtung in Ausgangslage

6.6.2. Abzugvorrichtung gesichert

Der Sicherungshebel (6) ist auf "S" gestellt. Die Sicherungswelle (7) blockiert den Abzug (8).

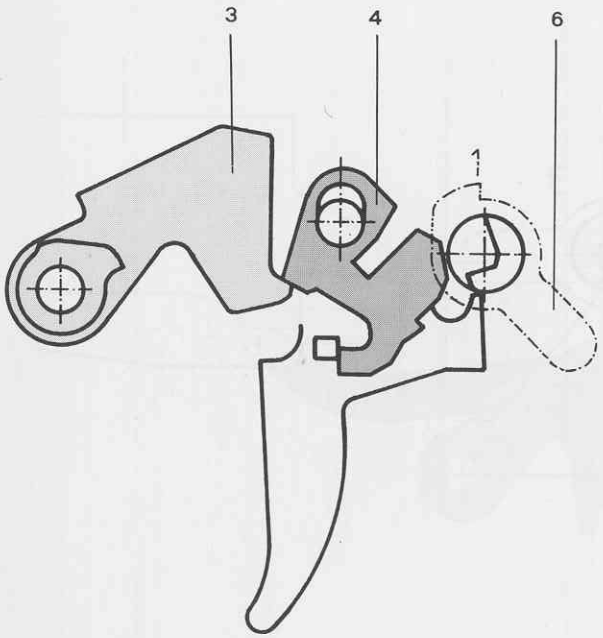


Figur 27

Abzugvorrichtung gesichert

6.6.3. Einzelfeuer

Der Sicherungshebel (6) ist auf "1" gestellt und der Schlaghammer (3) von der Abzugstange (4) gefangen.

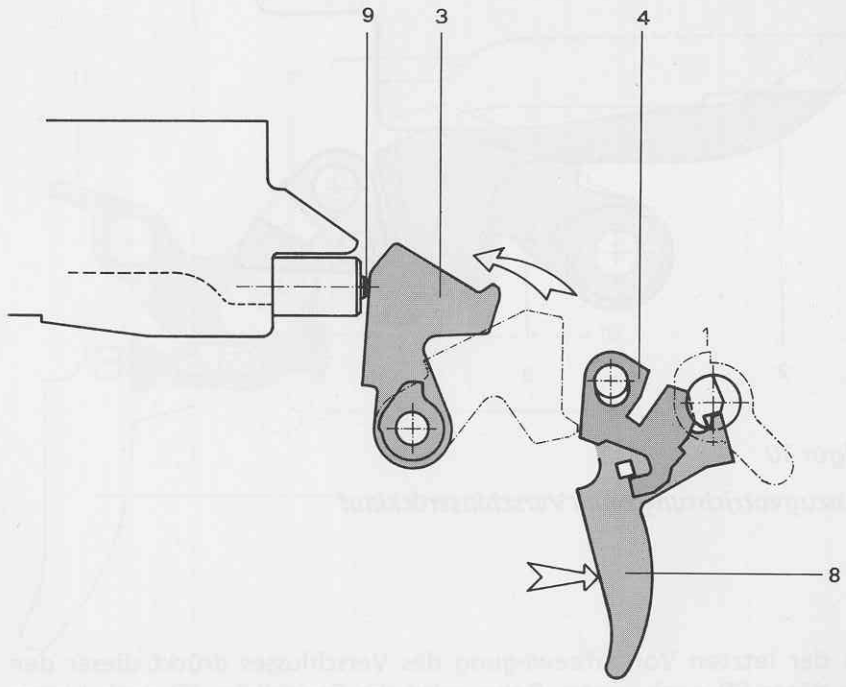


Figur 28

Abzugvorrichtung vor der Schussauslösung

Durch Druck auf den Abzug (8) und nach der Ueberwindung des Druckpunktes gibt die Abzugstange (4) den Schlaghammer (3) frei, welcher auf den Zündstift (9) schlägt. Die Abzugstange (4) wird nach unten gesteuert.

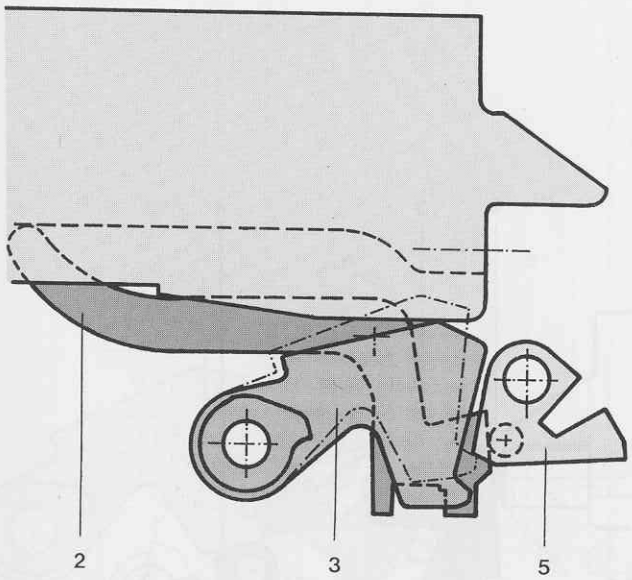
Der Abzugweg ist unterbrochen.



Figur 29

Schussauslösung, Zündung

Der zurücklaufende Verschluss drückt den Schlaghammer (3) nach unten und gibt durch den Auslöser (2) die Fangklinke (5) frei. Die Fangklinke (5) fängt den Schlaghamer (3).



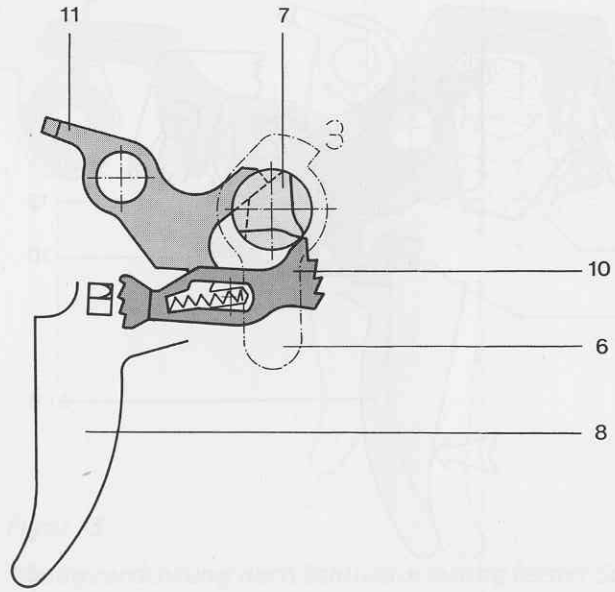
Figur 30

Abzugvorrichtung beim Verschlussrücklauf

In der letzten Vorlaufbewegung des Verschlusses drückt dieser den Auslöser (2) nach unten. Dabei wird die Fangklinke (5) nach hinten gesteuert und übergibt den Schlaghammer (3) der Abzugstange (4). Beim Loslassen des Abzuges geht die Abzugstange (4) in ihre obere Endlage zurück (vgl Figur 26).

6.6.4. 3-Schuss-Automatik

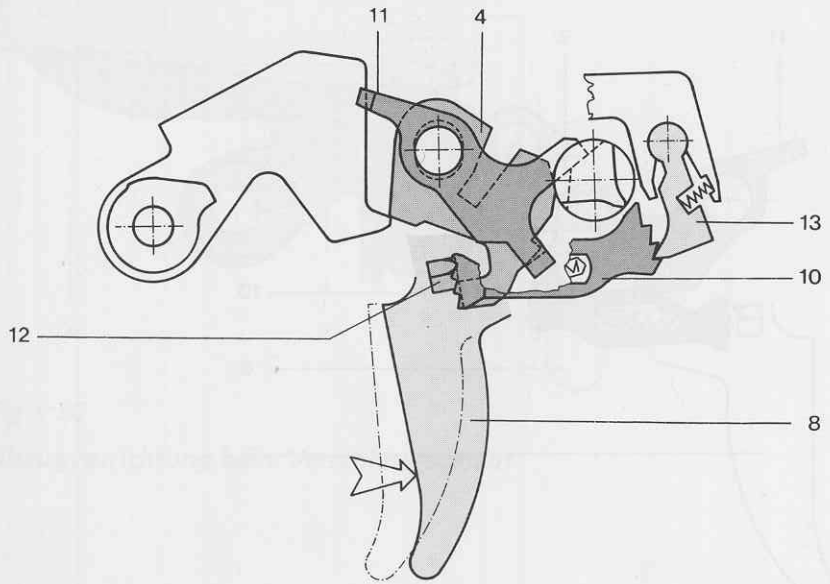
Der Sicherungshebel (6) ist auf "3" gestellt. Die Seriefeuerklinke (11) liegt in der Nute der Sicherungswelle (7). Das Segment (10) ist von der Sicherungswelle (7) nach oben gesteuert.



Figur 31

Ausgangslage 3-Schuss-Automatik

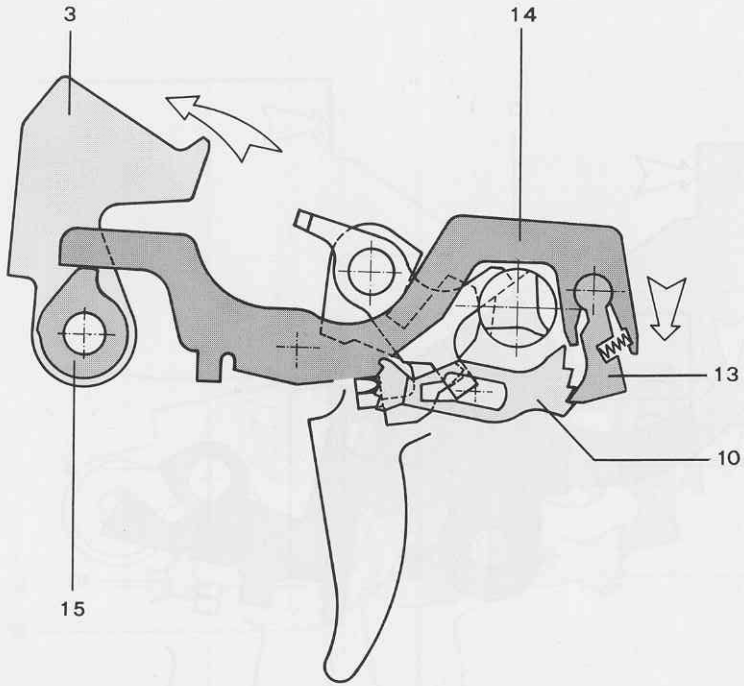
Durch Druck auf den Abzug (8) wird die Abzugstange (4) zurückgezogen und gleichzeitig von der Seriefeuerklinke (11) festgehalten. Das Segment (10) ist durch den Mitnehmer-Nocken (12) im Abzug (8) nach hinten gedrückt, so dass die Raste (13) eingreifen kann.



Figur 32

Abzugvorrichtung unmittelbar vor Schussauslösung

Beim Vorschnellen des Schlaghammers (3) drückt, über dessen Exzenter (15), das Schaltstück (14) die Raste (13) auf das Segment (10). Das Segment (10) springt um eine Raste nach oben.

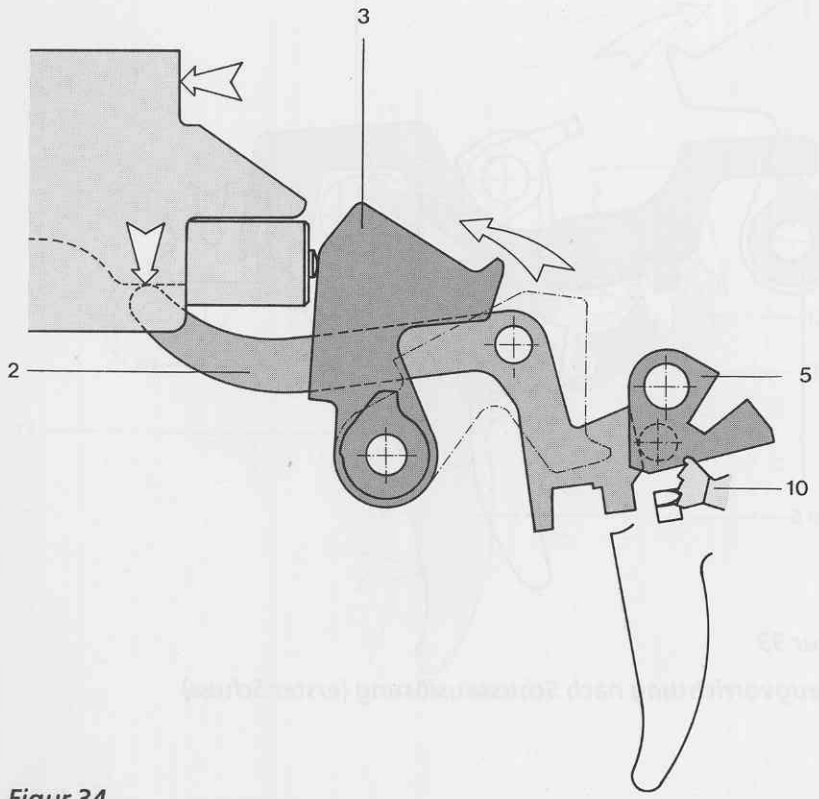


Figur 33

***Abzugvorrichtung nach Schussauslösung** (erster Schuss)*

Der zurücklaufende Verschluss spannt den Schlaghammer (3), welcher von der Fangklinke (5) gefangen wird (vgl Figur 30)

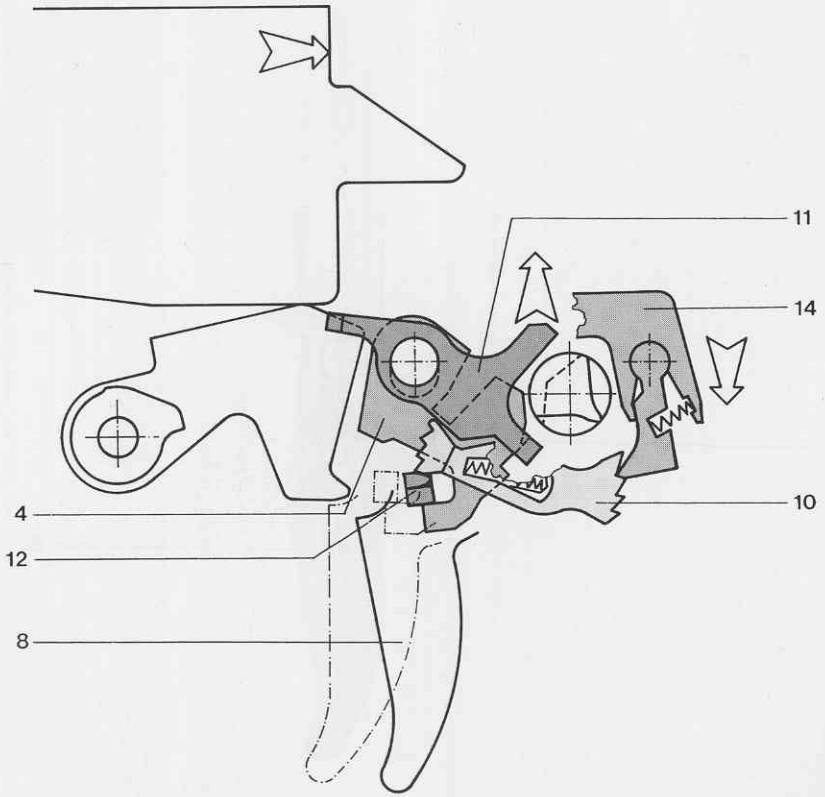
Der vorgleitende Verschluss drückt über den Auslöser (2) die Fangklinke (5) nach hinten und der Schlaghammer (3) wird freigegeben. Das Segment (10) springt eine weitere Raste nach oben.



Figur 34

***Abzugvorrichtung bei Schussauslösung** (zweiter Schuss)*

Beim dritten Schuss, der analog des zweiten Schusses über den Auslöser auslöst, springt das Segment (10), durch den Druck des Schaltstückes (14), auf den Mitnehmer-Nocken (12) des Abzuges (8) und unterbricht die Unterstützung der Abzugstange (4) durch die Seriefeuerklinke (11).



Figur 35

Abzugvorrichtung nach dem dritten Schuss

Die Fangklinke (5) fängt den Schlaghammer (3) (vgl Figur 30).

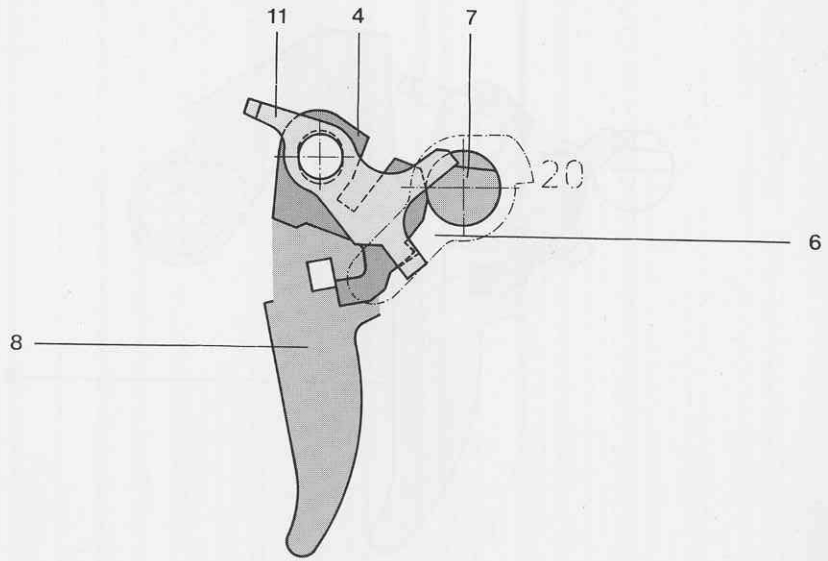
Der vorgleitende Verschluss steuert den Auslöser (2) nach unten, welcher die Fangklinke (5) nach hinten drückt und somit den Schlaghammer (3) frei gibt (vgl Figur 34).

Der Schlaghammer wird von der Abzugstange gefangen. Beim Loslassen des Abzuges (8) springt das Segment (10) in seine Ausgangslage zurück (vgl Figur 31).

6.6.5. Seriefeuer

Der Sicherungshebel (6) ist auf "20" gestellt. Die Seriefeuerklinke (11), welche die Abzugstange (4) unterstützt, liegt in der Nute der Sicherungswelle (7).

Durch Druck auf den Abzug (8) wird die Abzugstange (4) nach hinten gezogen und durch die Seriefeuerklinke (11) unterstützt.



Figur 36

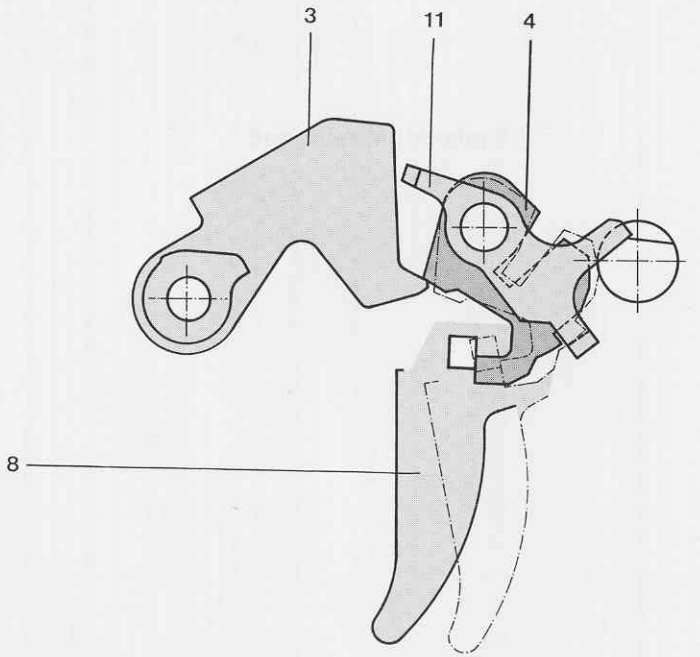
Abzugvorrichtung beim Seriefeuer

Der Schlaghammer (3) ist frei und schlägt nach vorn (vgl Figur 29).

Der zurückgleitende Verschluss spannt den Schlaghammer (3), welcher von der Fangklinke (5) gefangen wird (vgl Figur 30).

Der nach vorne gleitende Verschluss drückt auf den Auslöser (2), welcher die Fangklinke (5) nach hinten drückt und den Schlaghammer (3) frei gibt (vgl Figur 34).

Diese Abzugfunktion wird erst durch Loslassen des Abzuges (8) unterbrochen. Dabei wird die Verbindung zwischen Seriefeuerklinke (11) und Abzugstange (4) aufgehoben. Die Abzugstange (4) wird nach unten gesteuert und fängt den Schlaghammer (3).



Figur 37

Unterbrechen des Seriefeuers

7. Schlussbestimmungen

1 Insbesondere ist aufgehoben das Reglement 65.364 d / B 65.364 d, "5,6 mm Sturmgewehr 1990", Anleitung für Waffenmechaniker, Ausgabe vom 1.1.1989.

2 Dieses Reglement tritt am 1. Juli 1994 in Kraft.

DIREKTOR DER KRIEGSMATERIALVERWALTUNG
Waffenchef der Materialtruppen

Brigadier Mühlheim P.

Anhang 1

Mechanikerarbeiten der Unterhaltsstufe "3"

(Basis)

1. Verschlussgehäuse

1.1. Verschlusslippen

a. Ausbauen

Mit dem Kornmarkierungsmeissel die Bördelnieten innen abmeisseln (Verschlussgehäuse auf den Bleibacken festhalten).

b. Einbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Verschlussgehäuse auf die Nietvorrichtung Nr 34.559.181 (ALN 670-4792) schieben
2. Querschieber einschieben (Abstützung)
3. Beide Verschlusslippen einsetzen
4. Bördelnieten von aussen nach innen einsetzen
5. Richtig positionieren und mit dem Nietwerkzeug vernieten, bis die Bördelnieten nicht mehr drehbar sind

2. Abzuggehäuse

2.1. Numerierung

Für die Numerierung ist das Numerierwerkzeug Nr 34.559.221 (ALN 670-4794) zu verwenden.

2.2. Seriefeuersperre

a. Ausbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Abzugvorrichtung gem Ziffer 4.10. zerlegen
2. Abzuggehäuse in die Nietvorrichtung Nr 34.557.531 (ALN 670-4796) einspannen
3. Mit dem Bohrer ø 3 mm die Achse zu Seriefeuersperre leicht anbohren
4. Achse mit Durchschlag durch die Bohrung der Nietvorrichtung herausschlagen

b. Einbau

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Achse zu Seriefeuersperre von innen einsetzen
2. Federscheibe von aussen aufsetzen
3. Seriefeuersperre mit der Ansenkung nach aussen aufsetzen
4. Abzuggehäuse in die Nietvorrichtung einspannen
5. Mit dem Nietkörner so vernieten, dass die Seriefeuersperre selbsthemmend von Hand verstellbar ist

2.3. Abzugbügel

a. Ausbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Abzugvorrichtung gem Ziffern 4.10., 4.12., 4.13., 4.14., 4.15. und 4.16. zerlegen
2. Abzugbügel ausbauen (Abzugbügellager eventuell beidseitig mit Bohrer anbohren)

b. Einbauen

ARBEITSREIHENFOLGE

1. Abzugbügel richtig aufsetzen

2. Beide Abzugbügellager von innen einsetzen

3. Abzuggehäuse auf die Nietvorrichtung Nr 34.559.491 (ALN 670-4793) aufsetzen und mit dem Nietwerkzeug spielfrei aber noch drehbar vernieten